JUL 1956

中國紡織

一九五六年

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 17 to IR 411-56

Chung-kuo fang chih

6 MAR 10

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

11

SOURCE UNKNOWN

P
G770.5
C47

中華人民共和國紡織工業部編

中国紡織

★一九五六年第十一期目錄★

提高印花布質量，改進印花布的設計、生產和銷售工作 …張琴秋（1）

研究、总結与推廣先進工作法的經驗 ……郭瓦廖夫（7）

郭瓦廖夫同志回國前談对中國紡織工業的几点意見 ……本刊編輯部（16）

紡織工業部所屬國营及中央合营企業第一季度生產計划执行情况 ……計划司統計室（19）

—— 学習新技術，推廣先進經驗 ——

介紹几項基本建設先進經驗……紡織工業部基本建設局（22）

鄭州國棉三厂細紗車間是如何組織与推廣先進經驗的……刘惠民（27）

哈尔濱亞麻紡織厂开展先進生產者运动的情况……（28）

★

中華人民共和國紡織工業部、地方工業部、中國紡織工会全國委員会

关于加强毛麻絲紡織厂空气調節工作的联合通知 ……（32）

关于毛麻絲紡織厂中空气調節工作的几个問題 ……毛麻絲局机械設备科（34）

憑單日記帳制試行中几个問題的意見 ……紡織工業部財务司 憑單日記帳制試行工作組（39）

我們是怎样在保全部开展小組經济核算的……苗春植（43）

譯文 提高劳动生產率是紡織工業职工的首要任务 ……胡吉生譯（45）

簡訊……（48）

每逢十五日及三十日出版

提高印花布質量，改進印花布的設計、生產和銷售工作

紡織工業部副部長　張　琴　秋

紡織工業部、商業部、地方工業部、全國合作总社、美術家协会等中央有关部門，共同召开了印花布設計、生產和銷售工作改進会議，來解决印花布的設計、生產和銷售問題。对紡織工業方面來說，主要是提高印花布質量的問題。因为目前生產的印花布还不能滿足人民美化生活的需要，提高印花布的質量已經成为各地人民的迫切要求。

首先，談談目前印花布生產的情况：

自1954年召开全國印花布花紋圖案設計座談会和全國染整技術專業会議以來，印花布的圖案設計工作与調漿、印制等技術工作，在原有的基礎上都有了不同程度的提高，各方面都取得了一定的成績。主要表現在以下几方面：

（1）1954年召开的印花布花紋圖案設計座談会，在美術学院的协助下，認眞学習了毛主席在延安文藝座談会上的講話，明确了社会主义現实主义的設計方向。同时也明确了設計新穎的花样，不是生硬地搬用政治口号，而是推陈出新的創作。因而在会后，設計方面獲得了一些新的成績。例如：國营上海第五印染厂陈艮同志設計了“滿圓春色”，國营上海第一印染厂張至煜同志設計了“紅牡丹”，國营上海第二印染厂張蓮青同志从寫生中吸取自然花型的特点，設計了“繡球花”等花紋，都獲得了消費者和美術家的好評。又如：國营新疆七一印染厂設計了彩色的“阿达拉斯”，滿足了維吾尔族人民習慣性的喜爱，还有地方國营天津第一印染厂設計了多种多样的裙布花紋，國营上海第一印染厂曹沛同志結合童裝裁剪的需要，为孩子們設計了特种花样，國营青島印染厂設計了影映楓叶，上海公私合营新丰印染厂的“花团錦簇”及上海公私合营光新印染厂的“牽枝牡丹”，都是比較优秀的作品。國营熊岳印染厂的設計人員，学習中國古代和現代絲綢花紋的特点，設計了丰富多彩的花样，其他地区各厂也都設計了一些新的花型。这些作品虽然为数不多，也不是十全十美的；但是，都开始擺脫了設計上的陈旧格式，在積極創作方面有了良好的开端。

（2）有了好的花样設計，还需要在印花工程中得到雕刻、調漿、印花、前后处理和整理工作的全面配合，才能印制成美好的花布。在这一方面，由于許多印染厂的技術人員積極改進技術，在各种工藝方面有了相当的進步。國营熊岳印染厂雕刻技师張保同志經过不少困难，自制了精細的鋼芯紋模，这是我國自制鋼芯的首創；國营上海新華印染厂采取了粗細花紋二次腐蝕法；國营上海二印、五印、荣丰、东北熊岳雕刻室創制了一只花筒印出二种色彩的方法，这些技術上的成就，都为印制精細花紋創造了有利条件。國营上海五印等厂开始克服了配色一般化，創造了“蟹青”“玫瑰紅”等新色彩；天津地区最近使用了40多种新花色和地色；还有新華印染厂的銅鹽染料拔染法，上海一印的

还元染料防染法和光新等厂用印地科素防染印花等。在提高淺色花布的牢度和丰富花色方面起了一定的作用。

与此同时，各厂响应了全國染整会議的号召，学習了苏联深色單面印花方法，使深色花布一貫存在的花色和地色坚牢度不平衡的缺点得到了改進，節約了染料，縮短了工藝过程和增加了花色的美观。上海一印开始采用印花滾筒鍍鉻的方法；五印为减少拖刀拖漿，制訂了操作制度；新華厂制訂了包毛襯布工作法和花筒無限距离的印法等，都对提高質量减少外观疵点，獲得了相当的效果。在去年12月全國紡織厂厂長会議后，很多印染厂在試制新品种新花样方面發揮了高度的積極性。如新華印染厂开始印制了灯芯絨花布，上海新丰厂生產了各种不同的条子、格子的泡泡紗。上面談到的一些新花样新產品所以能够得到人民的喜愛，一方面是由于設計人員的努力，同时也是和技術人員、印染工人和生產管理人員的努力分不开的。

（3）建立了花样評选制度以后，虽然这一制度本身还有缺点，但执行得較好的地区（如上海），花样的选定工作，已由过去少数人决定取捨的做法，轉变到不僅能够廣泛的征求群众意見，并能作到从藝術角度上進行反复審查。在評选的期限上，也由每週一次逐步延長。自去年第三季度以來，各地均先后做到一季度評选一次，这样就为設計人員進行創作和精繪，創造了有利条件。有的印染厂的設計人員开始制定了進修制度。如熊岳印染厂的設計人員每年有一定的时間到各地進行收集資料，進行寫生和臨摹，兩年來他們共作了1,000多种寫生，臨摹了500多种絲織物的花样，使設計人員的創作內容更加丰富。

从上述情况來看，印花布的質量自1954年以后逐年都有改進，特别是在今年社会主义改造高潮的影响下，更加鼓舞了設計、雕刻、調漿、印制等方面职工們改進技術、提高質量的創造性和積極性。

但是，应該指出，上面所談的一些成績，还只是改進花布設計和生產工作的开端。这些改進在各地区、各印染厂之間还發展得不平衡、不穩定。总的來說，花样陈旧、花紋呆板、配色公式化、色澤暗淡而不調和、大同小異、千篇一律的缺点还相当普遍地存在。各地群众紛紛反映買不到称心的花布。这說明花型設計創作太少，抄抄改改的太多。造成这种現象的原因，从生產方面來檢查，主要的有下列各方面：

（1）有些厂的領導干部，对提高花布質量的重要意义認識不够，也不了解設計一張花样，不但要考慮到符合人民喜愛的藝術性，还要考慮到配色的染料性能及其他技術条件，以及織物的用途。他們不注意教育設計人員要有明确的群众观点，学習生產与業务知識，改善設計人員的創作条件；而只是生硬的交待任务。例如：青島地区印染厂，机械地規定按25%的中选率布置設計指标，造成設計人員只顧赶任务和追求数量，粗制濫造。又如上海慶丰印染厂把設計室安排在机器旁边，設計人員不能安靜地思考工作，更談不上什么創作新的花型。有些地区还經常要設計人員進行那些与設計無关的工作，过多的占用業余时間，这些都是妨碍設計人員進修和專心創作的原因。同时在生產管理上，不注意貫徹执行各种技術制度和操作規程，不注意及时解决技術上存在的問題，常常使一些設計很好的花型，受到印染工藝过程中的不良影响而不能表現出來。

（2）有些印染厂的領導干部和技術人員在雕刻、調漿、印制等工作上，片面强調

產量高、消耗少，而忽視了花布的美观条件。一張新設計的花样，在送去評选前，在厂内就要受到無数的清規戒律的約束。例如：花样大的不要；花瓣多的不要；色調濃的不要；花型排列密的不要；訂貨少的不要；綫条細的不印；套色复雜的不印。甚至为了片面節約而改变花样，或是为了節約用料、用水、用汽，使色澤暗淡不鮮。还有些厂怕打乱作業計划、怕出次布、怕成本提高等等原因，因而对于有創造性的新花样，不肯積極進行試制。

（3）設計力量不足，也是一个很嚴重的問題，而且在設計人員中，又多数是离开学校不久。有些同志虽然工作热情很高，但缺乏足够的生產知識和創作經驗，設計出來的花样，限于技術条件無法印制。部分較有經驗的設計人員，又往往由于保守自滿，滿足于老一套，不積極从事進修來提高自己的水平，習慣于抄抄改改，因而新的創作也就很少。

除設計上的缺点外，在印花布色澤牢度方面，也存在过很大的問題。有些用鹽基性染料印制的印花布（此种染料，今年已禁止使用），一下水就要掉色。例如有种金魚花布，水一洗，金魚不見了，于是群众反映："金魚游到水里去了"。有些花布甚至不經水洗，見風或日晒就褪色，因此，消費者買了一次就不敢再買，使國家遭受很大的損失。另外，由于选擇染料不当，造成花布变質。如陰丹士林黃（G·O·K·），日光对它有催化作用，着色的地方日晒后有發脆現象，使很好的布由于着色的部分脆化，而变成百孔千瘡的蜂窩布。

上述缺点的存在，总起來說紡織工業部是有責任的。紡織工業部对提高花布質量，缺乏經常性的檢查督促，往往滿足于一点一滴的成績，而忽視了在花紋、色澤、牢度等方面普遍存在的缺点，这是一种自滿的保守思想。此外，对于各地生產部門領導思想上忽視質量和片面節約的观点，也沒有及时的加以批判糾正；許多工作赶不上客观的需要。表現在：（1）部对企業和局的評选委員会工作缺乏領導，部里也缺乏領導这一工作的相应机構，使評选委員会沒有起到应有作用。（2）目前的企業獎金还沒有很好的与新花样、新品种密切結合起來。（3）对于古今中外的优秀紡織样品和藝術資料，还沒有着手收集。（4）沒有很好培养設計力量和組織設計人員学習進修。这些缺点，都是今后急待改進的。

通过印花布設計、生產和銷售工作改進会議，对如何提高印花布的質量，从設計、生產、銷售等有关方面進行了研究討論，并規定了具体办法。为了把会議的决定切实貫徹到今后的具体工作中去，必須做好如下的工作：

（1）加强对花样評选和指導花色紡織品生產的工作。在第二季度內，由紡織工業部、地方工業部邀請商業部、文化部、全國美術协会及有关群众团体成立紡織美術委員会，來領導各地花样評选工作，解决花色紡織品有关藝術方面的問題，克服过去無人負責的現象。

（2）作好花布的設計、生產、銷售工作，只是作一般的傳达布置是不够的，必須对各有关人員，注意日常工作的思想領導，及时糾正下列可能發生的偏向：

①質量优良的印花布，不僅是要花样好，而且要色澤坚牢。这兩方面是缺一不可的。如何提高色澤的坚牢度，重点应当放在改進印染技術方面，不应当片面强調使用高

級染料。有些在技術上不能解决的容易褪色的染料和鹽基性染料是要禁止使用的，有些一般染料，如果改進了印染技術，就可以在不同程度上提高色澤坚牢度，还是应当使用。事实証明，有些高級染料的色澤坚牢度并不好；有些花布或色布虽然使用坚牢度高的高級染料，如果技術处理不当，也不能保証它本來的性能。因此提高色澤坚牢度要着重从改進技術着手。

各种用途的花布，坚牢度也可以有所不同，夏季服裝应当比冬季服裝用布坚牢度高一点，面子布应比里子布坚牢度好。有些特殊用途的花布，如作油布漆布用的花布就不一定要很高的坚牢度。这个問題在我們國家的染料还不能全部自制的条件下，是应該考慮的。

②今后各地区的花样評选工作要由工業部門負主要責任，因此要求各地紡管局或工業廳一定要有一位局長或廳長親自掌握，同时要有專人負責做好評选前的准备与評选后的总結工作。工業部門要經常与有关單位取得密切联系，虛心听取商業部門及有关部門的意見，同时商業部門要積極参加評选工作，及时反映人民的要求，不要因为这一工作由工業部門負主要責任，就采取不关心的态度。

評选工作改由工業部門为主，要經过一段准备时間，否則会造成工作的混乱。准备时間要多長？要作那一些工作？由紡管局（工業廳）花紗布公司和参加評委会的藝術部門洽商决定。准备时間最長不超过本年第二季度。

（3）要全面做好印花布的設計、生產、銷售工作，还需要各部門密切地配合协作。工業部門要照顧商業部門的困难，要协助商業部門完成工作任务；同样商業部門也要照顧工業部門的困难，协助工業部門完成工作任务。例如起印点的問題，如果按照工業部門代表的意見訂一个較高的数字，或者是按照商業部門代表的意見訂一个較低的数字，都不一定合适。只能一方面要求工業部門發揮花筒雕刻及生產上的能力，尽可能滿足商業部門進貨品种多一些和某些在推銷方面把握还不大的新產品第一次定產少一些的要求，以提高商業部門推銷新產品的積極性；另一方面要求商業部門考慮工業方面的雕刻力量，設备安排的困难，不要因为每一种花样都印得过少而影响生產能力不能充分發揮。因为每种花样印得过少就会使雕刻來不及，設备週轉困难。既会造成質量的降低，又会造成產量的降低。每一种花样到底要印多少才合适？这是要双方考慮上述要求來决定的。例如天津國营印染厂有一次定產，有一种花样定了3万疋，其他几种有的不滿1,000疋，工厂也同意了。这是对的，是符合上述要求的。

（4）批判过去某些生產領導干部和技術人員片面節約、片面强調完成計划、以致影响花布質量的思想和作法。并不是說設計花样不要有成本观点，不要有計划观点，一个設計人員創作出一張美丽新穎的花样，成本很低，產量很高，当然比花样虽好，但成本很高、產量很低的要好的多。我們不能片面强調節約和提高產量而限制設計人員創作，但是不影响設計人員創作新花样的合理節約，保証計划任务的完成是非常必要的，設計人員要有正确的成本观点和計划观点，并能積極創作，才能成为优秀的設計人員。

（5）提倡多样化，提倡丰富多彩，并不是意味着每一种花样不問美观条件配上十几种底色，或者是一个花样不問是否美观塗上多种色彩。而是要求供应的花布花型美丽，配色协調，色澤鮮艷，要能滿足妇女、兒童、青年、中年、胖人、瘦人，城市、鄉

村，劳动妇女、知識妇女，以及各种不同崗位的工作者，各种不同色彩、花型的爱好者的需要。一張花样如果乱配几套底色，乱塗一些色彩，会使美的变成醜的，是完全不符合大家所要求的多样化和丰富多彩的。

（6）提倡創作新花样，当然要積極地推銷新花样，但不是原有的許多花样就沒有可以复印的，商業部門不能再推銷任何原有的花样了。应当承認我們过去的花样也有一些好的，为人民所喜爱的，如果我們还沒有設計出更好的花样來代替它，为了滿足人民的喜爱，也还是可以复印，可以推銷的。否則，就要犯脫离实际的錯誤，造成生產和銷售方面的被动局面。

最后，对改進印花布設計、生產、銷售工作的一些具体問題，需要作如下的补充說明：

（1）在試制試銷办法中，規定了凡經花样評委会决定中选的，但沒有定產的花样，即可列为試制試銷產品。关于这个問題，由于中选的花样和定產数量不可能完全适应生產的要求，如果試制試銷產品超过生產和銷售方面的可能时，会造成各方面的困难。因此应当补充規定“如列入試制試銷的花样过多，限于生產和銷售方面的条件，不能全部進行試制試銷时，可以由評委会協商，适当減少試制試銷花样”。

（2）在試制試銷办法中規定了試制試銷產品的起印点，上海为1000疋，其他地区为500疋。关于这个問題，有些特殊用途的花布，如作床單，門帘的花布，銷路是比較狹的；还有銷售范圍較小的印染厂，如新疆印染厂，一般產品的起印点本來就是較低的。凡有这些情况的試制品的起印点，应当根据具体情况协商規定較低的数量，不受上述数字的限制。

（3）試制試銷品要作到快运快銷，在最短期間內得出試銷結果。因此，价格規定和撥运手續，必須采用迅速的办法。生產厂应当采用有效的措施，在印制完畢的同时計算出成本。有些能用实际数字的开支（如染料），应尽可能用实际数字，有些不能用实际数字的（如管理費、电費等），可以采用推算和比較的办法來計算。一定要作到產品完成时算出成本，使試制品能够迅速定价出售。在撥运手續方面，应采取產地对試銷点直运的办法，以縮短运輸过程。

（4）試制試銷品由于生產技術上的缺点所造成不应有的掉色变質的損失，由工業部門負責，至于試銷產品在銷售过程中由于其他原因而造成積压，損失由商業部門負責。这样，对提高工業和商業双方面試制試銷的積極性是有作用的。

今后花样設計人員的設計水平將要不断提高，加上我們对花样評选工作的加强領導，一張花样的中选要經过評委会的認眞討論，得到多数人的同意才能中选，这样对中选花样的質量就有了相当的保証，試銷的積压現象的可能性就会減少。

在試制試銷办法上，还应当規定試銷点对試銷成功的新產品有优先供应权。

（5）关于优質优价的問題。要貫徹优質优价原則的印花布的質量条件，除了坯布的因素外，就是指色澤的坚牢度。凡是坚牢度高的应当比坚牢度低的价格高。

（6）花样評选委員会的組成，除了原來規定的部門外，还应邀請商業行政部門和服裝設計人員代表、花样設計人員代表参加。評委会的大小，各地不一定都一样，具体的委員人数及各部門的人数比例，由紡管局或工業廳和花紗布公司、藝術部門根据当地情况协商决定。

花样評选有許多經常工作要做，如評选前的准备，評选后的总結和收集資料，这些

工作应由紡管局在技術处指定專人進行，供銷分局应積極协助。花紗布公司应加强調研室工作，克服过去“赶庙会”式的作法。

（7）各級花样評委会还不是一下就可以健全的，評选工作难免沒有缺点，为了不致因为評选工作的缺点而埋沒了优秀的創作品，所以应規定設計人員对評委会的評选結果有意見时，可以提請复查，或者是向上級評委会提出申訴。

（8）評选委員会除了評选花样外，还应当負責評选配色。中选花样应当在定產前提出配色方案，由評委会予以評定。因此評选和定產在时間上要有适当的距离。

（9）評选定產，原則上規定半年一次。为了解决已定產的花色与实际銷售情况不符的矛盾，同时为了使試銷成功的新產品得以定產推銷，应当規定季度調整的办法。例如上半年已定產的花色，在第二季开始前可以進行一次調整，以确定減少那些花色，增加那些花色。某些地区由于条件不足，評选定產間隔期可以适当縮短，但也不宜过短。

（10）定產时規定的20%的机动調剂数，包括新產品試制試銷、花紗布公司內部調撥、复印品。其中有3%由工厂掌握，作为生產过程中發生意外故障（如花筒刮坏）的机动調剂，此种机动調剂应及时在事先或事后通知花紗布公司。

（11）为了克服設計力量不足的困难，解决由于中选、定產数量不平衡的矛盾，如有些厂的中选花样及定產数量超过生產能力，而有些厂又不能滿足生產要求时，应在厂与厂之間，或地区之間進行互相調剂，將花样过剩的厂的花样調剂給花样不足的厂使用。進行花样調剂时，必須明确：設計厂对本厂中选花样有优先选用权；使用厂应对設計厂負担設計費和設計奬励等，每張花样的設計費由花样評选委員会决定；調出花样的得奬权仍屬于原設計人；設計厂收入的設計費应用以改善設計条件，或作为設計奬励基金。

（12）提高印花布的設計和生產水平，必須注意培养設計、雕刻、配色等技術人員，实行設計人員的進修制度，規定奬励办法。

（上接第18頁）

（八）老厂改造問題：在苏联，企業的改造問題，小型的由本企業來進行；比較大型的由專門机構（紡織設計院）來進行这項工作，設計院是由紡織工業部負責基本建設的副部長來領導。

郭瓦廖夫同志对工程技術人員的領導問題和企業机構的人員編制問題亦都提了意見。他說：很多地方向我提出來在苏联企業內如何合理安排会議时間的問題。这个問題在你們是很头痛的。如果把很多时間都放在大会和小会上和目前的一些臨时性的問題上，就沒有时間來从事創造性的研究工作。在苏联棉紡織研究院，曾研究和綜合了80个車間主任的工作情况，从总結中來看，有各式各样的領導工作和領導方法。这样一个問題在你們也是要很关心的。当然，不一定要作大的分析，但亦可以作一个小的檢查。

最后，郭瓦廖夫同志談到企業机構和領導机構問題以及其他問題。同时，他又很謙虛的說，在上述这些缺点中，有些在苏联亦是存在的。

（註：本文系本刊編輯根据郭瓦廖夫同志的發言摘要記錄下來的，未經郭瓦廖夫同志本人審閱，如有与原意有出入或錯誤的地方，由本刊編輯負責。）

研究、总結与推廣先進工作法的經驗

——苏联紡織工業部及日用品工業工会代表团团長郭瓦廖夫同志在全國紡織工業先進生產者代表会議上的报告

編者按： 郭瓦廖夫同志的报告，对我們今后如何总結推廣先進經驗有很大的帮助，各个企業应很好地学習这一报告，並运用到实际工作中去。这一报告，因未經郭瓦廖夫同志本人審閱，故未能及时在第八、九期合刊中發表，特向讀者致歉。

親爱的同志們：

我們代表团应中華全國总工会的邀請來到了中國的首都北京。我們能有机会参加这次規模壯大的先進經驗的交流会議，我們感到很高兴，首先請允許我代表代表团的同志們和我自己在偉大的中國所感受到的親切的接待和欢迎，謹向你們和通过你們向中國的劳动者表示謝意。我們認为这种温暖的接待和欢迎是中苏兩國人民友好团結的充分表現。

过去我在莫斯科曾經跟一些中國同志接触过，跟他們談过自己的工作經驗，此外，有些中國同志寫信給我，說他們怎样工作，和怎样运用苏联革新者的經驗等等。

在这次会議上，我又親眼看到了在你們紡織企業里如何廣泛地运用着中國和苏联的先進經驗，看到了最近几年來在中國已經形成了一支何等壯大的完全掌握了自己業务的先進生產者大軍，这是令人十分兴奋的。同时在你們的許多紡織企業里，我們也看到了一些即使在苏联的紡織企業里也是应該加以运用和研究的东西。

同志們，在这次报告中，我想談一談关于研究和推廣先進工作經驗的一些基本問題。

目前苏联人民正在实現進一步發展我國國民經济的偉大計划。苏联共產党第二十次代表大会关于第六个五年計划的指示規定大力發展社会主义經济的各个部門，以進一步巩固苏維埃國家的經济实力，進一步提高苏联人民的物質福利和文化水平。

在第六个五年計划期間，工業品的总產量大約增加65%，生產資料的生產增加70%，消費品的生產增加60%。同时國民收入約增加60%，工人和职員的实际工資平均增加30%，集体農庄庄員的收入平均增加40%以上。

苏联政府决定采取一系列的措施來進一步提高苏联劳动人民的福利，其中包括：縮短工人与职員的工作日而不減少他們的工資，改善女工的劳动条件和生活，大大地增加國家的社会保險开支，增加住宅建筑（五年內用國家投資建筑住宅的总面積約兩億零五百万平方公尺，差不多比第五个五年計划时期增加一倍），基本上实現普及中等教育。最高苏維埃主席团根据这一指示在今年3月頒布了將工人与职員休假日和節日的前一天的工作时間減少兩小时而不減少工資的指示。为了照顧孕妇的健康，苏維埃國家今年4月起將產假从77天增加到112天（產前56天，產后56天），在此期間并按規定發給產假补助費。

由于苏联人民物質文化生活水平的日益增長，对紡織品的需要也增加了，因而，第

六个五年計划的决議中規定要大大增加織物和各种制品的產量。为了保証这些制品產量的增加，規定实行一系列重要的措施，如紡織工業將增添新的机器設备。

在整个五年內，我國將增加三百万以上的紗錠，九万五千台織机，同时自动織机的台数將占織机总台数的60%。五年以后，棉織品的產量將为1955年的123%，毛織品的產量將为1955年的145%，絲織品的產量將为1955年的204%，人造纖維的產量將为1955年的299%。

目前我國正在改建旧的紡織企業，建設新的巨大的联合工厂。例如，在伏尔加河流域的加麥申市正在建設一个棉紡織联合工厂，这个联合工厂每天將出產近一百万公尺的各种棉布。現在这个联合工厂的紡織厂已投入生產。

这些具体的事例証明，实現苏联共產党第二十次代表大会所提出的任务，將使我國在建設共產主义社会的道路上向前迈進一大步。

苏联紡織工作者和全体苏联人民一起，已經以高度的热情來着手实現这些任务。苏联人民以不断提高生產積極性和政治積極性來回答党的关怀。企業中廣泛地展开了提前完成1956年——第六个五年計划的第一年的計划的全民的社会主义競賽。

为了实現規定的苏联發展工業計划，在采用新技術和建設新企業的同时，还要利用現有企業中的其他潛力。

我們的先進工作者、生產革新者以及先進企業全体职工的先進經驗，就是这些經常起作用的潛力之一。

苏联企業中的千百万先進工作者和生產革新者在偉大的共產主义建設任务的鼓舞下，積累了丰富的工作經驗，这些經驗是社会主义經济的宝貴財富。苏联劳动人民給自己提出了充分利用这些經驗从事共產主义建設事業的任务。

在苏联，示范的力量發揮着巨大作用。

一切值得加以支持的新的、先進事迹都可能以最大的速度在全國范圍內和各企業中推廣。

但是，事实說明，先進工人和工程技術人員的無窮無尽的創造積極性所已創造出來的和每日每时不断創造着的巨大可能性，还不能在各地都得到充分的利用。虽然优秀人物和生產革新者的名字得到了廣泛的和正当的傳播，但是，对他們的成就却远未能加以深刻的研究和試驗，以便有計划地加以推廣。在生產革新者創造性的經驗的積累和实际运用之間还存在着脫節現象。在我國，在先進經驗的研究和推廣方面还存在着缺点。

除了先進的工作法以外，有时一些不应該普遍采用的工作法也被推廣了。

“無產階級勝利”制呢厂也存在这些缺点，虽然这个工厂是首先运用了我將詳細說明的經驗的。

在战后第一个五年計划的最初几年中，制呢厂的情况是这样的：

該厂所有的全部机器基本上都利用了，但大部分机器都由新工人看管。这些工人是从工厂藝徒学校或者是通过个别招收來到生產崗位上的。因此，工人的組成大大改变了。工厂虽然完成了計划，但技術經济指标降低了。虽然一部分工人完成定額120%以上，但同时却有將近20%的工人沒有完成產量定額。

这种完成產量定額情况的差異，不僅在紡織企業中，在其他工業企業中也同样存

在。

我們得出一个結論，進一步發展企業和改進企業工作的源泉，就是普遍地推廣优秀的工作法。

我們开始創造普遍推廣先進經驗的新方法。

不能把先進工人的工作成就当作一种“秘密”，或者当作这些工人的个人特長。能够使一个人獲得成就的經驗是可以發掘，可以研究并推廣給其他人的。

一种經驗之所以像是一种“秘密”，是因为僅从表面上，而不經过深刻的了解，先進經驗往往是不可能研究透徹的。为了看透、發現一种經驗，一定要進行認眞的、深刻的分析和研究，一定要具有知識。

把“無產階級勝利”工厂各个先進工作者的工作加以研究和分析后，我們明确了一点：同一工种的先進工作者是由于自己在劳动过程中的各种不同的因素而獲得成就的。譬如，一个先進工作者巧妙地执行着某一部分工作，在这一部分工作上花的时間最少；另一个人这部分工作却执行得不正确，多花了时間，可是他却很好地执行着另一部分工作，这样就补偿了前一部分工作执行得不正确所帶來的損失。

这一点在分析“無產階級勝利”工厂中三位优秀織布工：卡茨罗娃、安妮茜莫娃和契金娜的工作中可以很明顯地看出來。他們看管的机台数都超过了标准，并且大大的超过了產量定額。当时我們拿兩个主要的操作：經紗接头和換梭比較了一下，这三个織布工做同一种工作的方法是各不相同的。卡茨罗娃的換梭最合理，而安妮茜莫娃的經紗接头最好。

其他企業和工業部門的材料，也証明了这个道理。

花在同一作業上的时間指标不同，是由于在完成这些作業时所采取的方法不同。因而在运用先進經驗以前，我們首先按照各个作業和操作進行了研究和总結，然后才組織普遍地推廣先進工作法。

研究和推廣先進經驗是一項非常复雜和繁重的工作，它要求工程技術人員十分重視和集中自己的精力。因此我們建議要使这个工作走向計划化。

通常我們編制企業的和車間的季度計划或半年計划。

实际工作証明，很重要的一点就是，首先要在有决定意义的工种中和具有决定意义的工段上組織这一工作。因为企業的發展和整个企業工作的改進的远景都取决于这些工种和工段的工作改進的程度。

在我們企業中首先是研究在某种工作中占很大比重的那些作業，以及那些执行得不正确就会造成过多消耗原料和增加疵品等等的作業。

在制定計划时首先要找出和考慮到那些成績好坏决定着整个分場、車間和企業的工作的好坏的工段。这样就使研究和推廣先進經驗工作的目的性更加明确。

研究和推廣先進經驗是我國企業保証完成國家計划的主要手段之一。

研究和推廣先進經驗的全部工作分为下面四个階段：

（1）研究先進經驗；

（2）总結先進經驗；

（3）制定和貫徹准备措施；

（4）普遍推廣（采用）先進經驗。

研　究　先　進　經　驗

在研究先進經驗时，首先决定应当研究誰的經驗与怎样去研究是很重要的。無疑地对秀优工人的先進經驗的研究具有重要的意义。但实踐証明，就是秀优的工人也有个别的缺点，許多先進工人只是掌握一部分先進經驗。因此我們应該一点一滴地搜集各个工人的先進經驗。不加批判和比較地介紹与推廣單独一个工人的經驗，会使得一些不合理的作法也随同着好的作法去推廣。因此，为了不致在选擇时發生錯誤，应当同时研究几个先進工人的同一項作業。同时还要在工作过程中做实际的观察。

研究作業和編寫作業說明書是工作中很重要的階段，因此，这一工作应当由非常熟練的工作人員來担任，最好是由定額制定員、工長或車間的工程师所組成的小組來進行，并且需要那些介紹自己經驗的工人積極参加。

正如我們企業的經驗証明，作業說明書是要把工人的創造性的劳动表明出來，这种劳动是由于工人的操作是有目的的，聚精会神的与腦力活动密切結合起來的成果。作業說明書应当这样地編寫，就是使工人运用它时也能獲得与創造这一經驗的先進工人所达到的那种效果。

有关研究先進經驗的重要問題是正确理解要研究的工作方法的意义。在解决这一問題时，往往会發生这样一个大錯誤。

这一錯誤就是：人們总是把先進經驗归結为善于用手工作，把先進工人的經驗看做是一种消耗工人体力的手工操作。

具有这一錯誤观点的人認为高度劳动生產率是靠工人消耗更多的体力而达到的。因此，这些人在研究經驗时，把注意力限在叙述工人的个别动作。这些同志站在資產階級思想家的立場上，把工人看作是机器的附屬物，机器的补充机構。

苏联人民为建設共產主义社会的崇高思想所鼓舞着，因此，苏联人民的劳动是具有創造性的，这表現在社会主义競賽与革新运动中。在生產中工人不僅运用体力來作这种或那种工作，并且在随时尋求提高劳动生產率的办法，所以他們的注意力不單集中于改善操作法，还时刻注意到生產組織与技術改進的問題，計划与節約的問題，以及工藝技術的問題。

在苏联的企業中研究先進經驗时，不僅要把这些經驗看作是手工操作，并且要研究先進經驗創造性的各个方面，研究它与技術、工藝技術和生產組織的相互关系。这样來研究先進經驗才有可能在操作法方面及制定新工藝技術和規定工作圖表方面做出具有進步意义的結論來。

这时要考慮工藝过程或劳动过程的哪一部分应当作为观察、研究和叙述先進經驗的对象。

研究的基本对象应当是作業。拿一項作業來研究时，我們就可以發現工人一定的操作法、設备的运轉情况和工作地点的組織情况，并且可以拟定出执行这种作業的最合理的方法。

延續时間短的作業与操作也是有意义的。我們可以很好地掌握各种操作法，但是还

完不成任务，这是因为除了能正确地执行各項作業之外，在工作过程中善于把它們很正确地加以結合也是非常重要的。

在苏联的紡織工業中，人們把选擇各个操作的正确的順序，看做是工人計划自己工作的問題。

一个工人計划自己的时間是有很大意义的，尤其是在看管多机台的时候。

工作地点的組織，对工作成就也有很大的意义的。工作地点組織得不好时，就会引起时間上的損失，即便是能很好地执行各項作業也是补偿不了这种損失。

我們得出的作为我們工作基礎的总的結論是：

为了研究先進工作經驗，以便將來把它加以普遍推廣，应該研究工人的各項作業，首先是最重要的作業，并將它們分解为操作。研究工人如何計划和安排自己的时間和組織工作地点的情况也是一項重要工作。

总結先進經驗

經过第一階段的工作后，要編寫3—4个工人如何完成同一工作的方法的說明書。

然后，就進行先進經驗的总結工作，从这些說明書中挑选出可以加以廣泛推廣的經驗。这个任务由車間或企業的生產技術委員会來解决。

生產技術委員会是协商性的机構，它的任务是：拟制和貫徹新技術，工藝技術，劳动組織，合理化建議和發明等問題，以及处理先進經驗的选擇和运用的問題。

技術委員会是工程师、技術員与生產革新者（工人）創造性合作的一种很好的組織形式。先進經驗的研究，使我們企業中兩个創造性的力量結合在一起，这就是社会主义劳动中优秀工人、工長的首創精神与苏联工程师和技術人員的科学技術經驗相結合。

在討論所提出的說明書时，技術委員会必須考慮到每一份說明書中所有的一切好的經驗，考慮到其他企業的經驗，提出技術与工藝上的修改和补充，就是說要創造性地整理所提出的材料，并加以总結，以使介紹操作方法的說明書中能包括先進工人和工程师的全部經驗。

因为提高劳动生產率是基本的任务，所以技術委員会应該全面地解决这些問題，即根据各种工作方法的最后效果來評定工作方法的好坏。技術委員会应該特別注意以下几方面。

1.消除使工人易于疲劳和阻碍劳动生產率提高的多余的操作和动作。

2.均勻地分配工作量和使各种操作同时执行。

3.最合理地將总的时間分为机动时間和輔助时間。

4.創造安全劳动条件。

5.創造減輕劳动的条件，特別是尽量消除繁重的劳动过程，使劳动过程最大限度的机械化，对小型机械化和合理化也应該特別注意。

6.仔細地保养設备，爱惜設备和工具。

7.在節約原材料，降低產品成本的条件下生產优良質量的產品。有些同志認为我們的方法在于研究和推廣那些能够提高工作效率的先進工作方法，至于質量，那是另外一回事。这是錯誤的看法。大家知道，工作可以做得很快，但質量不好，这样的工作是任

何人都不需要的。提高產品質量的問題是很重要的。然而，与提高質量有关的各种問題不能僅僅依靠技術檢查科或者檢查員來解决。在苏联的紡織工厂中，我們一向認为檢查員的人数应該愈少愈好。檢查員多了的話，有时反而会把事情搞糟。因为这样一來，对質量的責任，会从直接生產產品并对質量直接負責的工人的身上推卸下來，而和檢查員均攤了。產品的質量决定于產品制造中各項作業完成的如何。所以，在研究和推廣先進的操作和作業时，我們只采納使我們能生產出質量优良的產品的方法。

8.所采用的工作法必須要做到不致于使以后各工序和生產过程的工作發生困难，而要尽可能地减少困难，就是說要考慮到整个生產的利益。

9.更好地組織工作地点。

10.最大限度地采用各兄弟厂先進生產者的工作經驗。

制定和貫徹准备措施

先進工人是在一定的环境中工作的，所以他的工作和他的工作环境相联系着。这里所指的工作环境是指机器設备的規格和它的狀况，工藝制度，工作地点的組織和狀况等等。所有这些因素在劳动过程中并不是消極的，而是影响着劳动生產率的。先進工人的生產率很高，是因为他是在自己所創造的或根据他的要求而創造的一定条件下采用了自己的合理的方法。因此，在研究和总結先進工作法以便推廣时，在我們的企業中还研究和推廣在建立良好的劳动条件方面的經驗。这一任务应当在廣泛地推廣已經总結的各項操作法以前來完成。

在为推廣最好的經驗而創造条件时，应該進行頑强的不屈不撓的工作，要使爭取創造条件的斗爭具备積極進取的性質，而不使先進經驗与个别生產部門的落后的工作組織相妥协。

因而，技術委員会在最后批准新的作業，新的工作法时，还要批准能促進推廣这一工作法的措施計划，指出具体日期和具体执行者，并要求在普遍推廣这一新工作法以前，实現計划中所規定的各項措施。

在推廣新工作法的准备期間，应該編好这一工作法的說明書，准备好用圖紙和照片等表明工作法的挂圖。說明書的文字必須通俗，使它簡明易懂。

准备措施中包括干部培养，以便傳授选擇出來的和总結出來的工作法。被委托推廣某項操作法的工作人員要学習最后确定的关于該項操作法的說明書，并实际在机器上运用这一操作法以便自己能熟練地掌握这一新的操作法。

普遍推廣（采用）先進經驗

当在車間中机器設备已經准备好，預先拟定的有助于我們所研究的工作法的采用的技術措施也已执行，宣傳挂圖已經挂起，說明書已分發給工人，指導員已訓練好，也就是說，上面所講的工作都已做好，就該开始最后的結束工作階段；普遍推行我們研究和总結出來的那一部分先進經驗。

在先進經驗学校中开始推廣已总結出來的各項作業的先進經驗。

在組織先進經驗学校的工作时，要把技術知識的傳授与实际技能結合起來。

在我們企業中一般是先給一組学習先進經驗的工人講課，講課的工作由工程技術人員或經过适当訓練的先進工人來領導。

講課一般是在技術学習的时間內進行，即在業余时間進行。每一个作業需要一个半小时到兩个小时的講解。在講課时給工人們解釋与該作業有关的理論方面及其实际內容。而后在生產中進行普遍的指導。

生產指導工作可以委託各企業的生產指導員或傳播經驗的工人來担任。指導的效果要記錄在日志上。这样就可以監督掌握先進工作法的進度。只有当人們眞能以最短的时間正确地执行这一作業，并使自己的劳动生產率接近被傳播經驗的那个工人的生產率时，这一作業的先進經驗才能算是被推廣了。

采用先進經驗这是一个很重要的过程，因此，不能把这一工作僅僅信托給指導員。車間技術人員与工作法研究員对采用先進經驗的進程也应注意，并給予帮助。同时，对工人应該采取分別对待的方法。

先進工作法应首先在执行該作業顯然不正确、浪費許多生產时間、產品質量低劣的工人之間推廣。

在許多企業內，沒有普遍性的工种，但有一些工种，特別是看管主要机器的工人的那一个工种，对企業的工作具有决定性的意义。

为了研究并推廣在这样一些工种的先進經驗，可組織工厂联合学校。苏联的制革工業，化学工業及其他一些工業部門普遍地这样做了。先進經驗的工厂联合学校是由托拉斯与管理总局來組織的，有时各部門的研究所与試驗室也参加这一工作。

工厂的工作人員和科学研究所的工作人員，有时还有由托拉斯專門抽調出來的人員，对不同企業的同一工种的各个工人的工作進行研究、总結，然后把研究总結出來的新工作法提交給所有工厂的先進生產者会議作最后的批准。

为了把总結出來的經驗傳授給工厂联合学校的学員，要組織工厂联合学校的学員到大家一致認为經驗是最好的那些先進工人所在的工厂去学習。

先進經驗的工厂联合学校的工人学員再在每个工厂以先進的工作法來教該工种的全体落后的工人。

报告材料証明：工厂联合学校的效果是很好的。

推廣先進工作法还必須与日常的群众解釋工作相配合。我們企業的經驗証明：不这样做就不可能獲得任何一点眞正的成績。

我們企業的許多中級技術人員(如工長、車間机械师、定額制定員等)很少了解自己所領導的工人的工作。这种情况大大地降低了他們在生產中的作用。因为他們片面地僅僅以行政方式來实現他們对所屬工人的領導，并且还有个別的副工長只做調整机器的工作。

無論采用那一項操作法，我們要求所有的中級技術人員都掌握它。而且是要求眞正地掌握而不是試試車。这样工長、技师与車間工程师便能更加深入劳动过程，并且他們的領導工作就会做得更加具体。

工程技術人員的先進經驗

我們認为总結副工長、工長和工程技術人員的先進經驗也是必要的。

有一些人虽然也口口声声承認这件工作的重要性，但是往往借口这件工作非常复雜而加以推諉。这种态度顯然是不正确的，因为先進生產者、革新者的劳动也不是簡單的。

目前在生產中常有这样的情况，就是很难找出技师和先進工人之間的区别來。我們苏联的工人的水平已提高到这样的程度。

如果对每一个工長、車間主任的工作加以分析，就可以証实我們前面所提到的情况：就是在生產組織者的工作中也有許多能够而且应該加以总結的共同的特点和共同的方法，以便將其介紹給同行的全体人員。

总結工程技術人員的工作經驗，無論对于新的或基干的工程师——生產組織者，都是有益的，并將促進他們進一步地發揮創造性。

先進生產者的、企業的和整个工業部門全体职工的經驗

不僅要总結个别企業的先進工作者的工作法，而且要总結苏联整个工業部門的先進生產者的工作方法，这个問題有很重要的意义。

同时应当指出，有許多部和总管理局正会同各部門的科学研究所，以所有工業部門的先進者的經驗为基礎，在綜合各工業部門各主要工种的經驗方面順利地進行着工作。

在那些認眞地組織了这項工作并很快地糾正了某些缺点的企業中，取得了很好的效果。僅在紡織工業中，就在几十万工人中总結和采用了新的工作法。

但是，能不能說这項工作就已經做完了呢？事实推翻了这种論調。先進工作者的工作方法及先進經驗并不是停滯不前的，而是不断地發展和日趋完善的。有些人認为研究了一次先進工作法就万事大吉了，那就大錯而特錯了。

大量地印行介紹紡織工業部門已經总結起來的先進經驗小册子，保証我們有可能廣泛地采用先進經驗，并且在工厂及工厂藝徒学校中用比以前更完善的教材來教育工人。

同时，还会不断有人提出進一步改善劳动組織和工作法的新建議。杰道夫斯基帘子布厂紡紗工謝霍夫采娃等同志看管錠速为一万二千轉的細紗机，她們提出了縮短結头时間的建議，以消除时間的耽擱和过多增加手指扶住的紗头拈度（錠子开动后）。

然而在小册子“工作法”各章節中，并未談到一系列有关設备現代化的措施。例如，在精紡机方面沒有談到在采用大卷裝的精紡机上和裝有吸棉裝置、飛花吹拭器及气圈环时看管机器的方法，沒有談到狹幅精紡机，單程三道及單程二道粗紗机的看管，沒有談到片状集合器的工作法，也沒有提到双棉条進入棉条筒的大牽伸并条机的看管及梳棉机喂棉断續器的看管。

根据上述情况有必要修正以前編訂的小册子，并增加一些已經出現的更完善的建議，并加以新的补充和修改，以适合革新的技術和生產工藝技術以及最好的劳动組織。

研究和总結先進經驗的工作应定期進行。

不僅是对研究某一工种先進工人的經驗，同时对全体职工的經驗也需要加以研究，在这方面所做的工作已收到了良好的效果。

毫無疑問，对全体职工的工作加以总結是一項比較复雜的工作，这里必然要牽涉到各种設备的利用情况，牽涉到特别复雜的工作計划方面的問題及分工等等問題。

但是，我們工業干部的水平使我們有根据認为他們能够勝任工作隊、車間和工厂全

体职工經驗的总結工作。

在一个工厂內，工人工作的成就不一样，在各部范圍內各工厂的工作也是不同的。有先進的工厂也有落后的工厂。

就工人來說，我們看見，如果不建立相应的条件，先進的方法是不会產生的，对各个工厂來說，也是这样。所以各个部及总管理局不僅要求各工厂貫徹已經总結出來的經驗，同时还要采取措施保証先進經驗能够在每个工厂采用。

总管理局及各部在研究和推廣各先進工厂的經驗方面，工作做得不够，結果就使得各企業工作不均衡。

苏共中央委員会在制定党第二十次代表大会关于第六个五年計划指示草案时考慮了数千企業和集体農庄的职工們的建議。工業和農業的廣大工人和集体農民群众以及專家和学者都参加了这些建議的准备和討論。他們的爱國主义的主动性和多方面的生產經驗帮助了中央委員会更全面地确定第六个五年計划中發展國民經济各部門的任务，發掘社会主义工業、農業和运輸業所具有的內部潛力。

組織对企業各科、各車間和职工工作經驗的普遍研究和总結，并在各企業加以采用，这是具有重要意义的。这是各企業、各部的艰巨而光荣的任务，完成这个任务就必然会把落后的企業提高到先進的水平，并会造成整个工業進一步的高漲。

結　　束　　語

采用先進經驗，这是我國工業進一步高漲的主要泉源之一。在这方面進行必要的工作是苏联企業每一个工作人員的职責。工程师、技师和生產經济領導人員在这里起着特别顯著的作用。党和工会組織領導企業內的先進經驗的研究和推廣工作。工会組織应檢查并力求为推廣先進經驗創造必要条件，参加生產技術委員会的工作，組織采用先進經驗社会主义賽競，大力支持先進人物、工作隊、車間，旨在改進企業工作和提高劳动生產率的新創举。企業总工程师在研究和推廣操作法、技術、工藝技術与劳动組織的先進經驗方面应給予实际帮助。总工程师則通过生產技術委員会來進行这一方面的工作。

在采用先進經驗时所發生的一切困难，应根据各个企業在各种不同情况下的具体条件來解决。这里需要有創造性的办法。

个别的企業領導人員說：采用先進經驗有困难。在研究、总結与推廣某項作業或操作法的当时，事情是很順利的，但过了几个月以后，就把新的操作法給忘了，所有工人还是按旧方法進行工作。为什么会發生这种情形呢？

第一、很顯然，是因为这些企業的領導者本人放松了对这一任务的注意。有些工厂在研究总結先進經驗时化了很大力量，但对于推廣先進經驗，他們却把它当作臨时性的工作。

第二、常有这样的情况：新的工作法較旧的工作法好不了多少，給工人和企業沒有帶來什么大的好处。因此，应該仔細地选擇新的工作法。挑选出來加以推廣的新工作法应比旧的工作法具有顯著的优点。

第三、所以發生这种情况，是因为个别領導者忘記了为推廣先進經驗創造必要的条件。在研究与采用新操作法的当时，在生產中是創造了一定的条件的。但后來条件逐漸

地改变了，变坏了，于是工人也就开始按旧方法進行工作。因此，建議我們企業的这种經济領導人員首先要看一看，推廣新操作法时所創造的条件是否还存在。

第四、工厂、車間与工人的生產計划或任务訂得太低，以致不采用先進經驗也能很容易地超額完成任务。这样的計划使得各部門的工作人員很輕松。如果企業的計划与任务訂低了，那它就不能激發工作人員去挖掘新的潜力，吸取先進經驗和改進工作。在我看來，这些就是阻碍先進經驗推廣的主要（虽不是全部）原因。

很好的組織报道对推廣先進經驗是有帮助的。我們的企業总是尽可能地把自己新的經驗無保留地讓其他企業知道。就这需要寫出先進經驗，并印成小册子分發到各个企業中去。这样一來，各企業經常能收到很多介紹各先進人物、工作隊、企業發明者的經驗的書籍。

所有这些先進經驗的材料，在我們企業里通常是由技術委員会來審查的，并决定在本企業中运用那些經驗最为有利，确定推廣期限与范圍，并且無論是对劳动过程方面的先進經驗，或技術、工藝技術、生產合理化等方面的先進經驗都要这样做。最終目的就是要在改進產品質量与降低成本的同时提高劳动生產率。

还应当指出几点：

1.在研究先進經驗时，往往在实际工作中只注意了某些主要工种，而忘掉了其他工种，尤其是輔助工种，可是在某些生產中輔助工种所占的比重在40%以上。

2.特别注意工人操作方面的先進經驗，而很少注意在技術、工藝技術和生產組織方面的先進經驗。可是这一部分的先進經驗很重要，因为我國工業中的机械化水平基本上总还是很高的，这方面的繼續進步在很大的程度上取决于在利用新技術、改進工藝技術方面的先進經驗的运用和推廣。

3.我們的方法使我們有可能經常發現新的先進生產者，發揮工人、工程师、技师的創造主动性。因此，群众性的鼓动工作应当建立在企業不断充实着的全体先進生產者的工作經驗的基礎上。但是，在某些企業里仍然只把全部工作集中在一兩个先進生產者的身上，全面地宣揚他們，有时甚至对于如何在自己的企業中推廣他們的經驗也不关心。

我所要介紹的研究与总結先進經驗的主要步驟以及我們企業在这一方面的工作情况就是如此。如果我所談的經驗对我們的中國朋友有些益处，那末我与我們代表团的同志們將因此而感到非常高兴。

郭瓦廖夫同志回國前談对中國紡織工業的几点意見

本刊編輯部

以郭瓦廖夫同志为首的苏联紡織工業部及日用品工業工会代表团应邀來我國参加全國紡織工業先進生產者代表会議和全國先進生產者代表会議。会議前后，他們在北京、上海、青島、天津等大城市二十多个紡織厂中進行了参观。5月23日在紡織工業部錢之

光、張琴秋副部長主持的座談会上，他們暢談了一个多月來在中國的工作情况。代表团团長郭瓦廖夫同志对于紡織工業部及中華全國总工会对代表团的热誠招待，表示了衷心的感謝。代表团同志都說，他們在中國如同在自己的家里一样的感到親密和温暖。接着郭瓦廖夫同志談了他对中國紡織工業的意見。

郭瓦廖夫同志說：中國的棉紡織工業發展得很好。总的印象，工藝过程有秩序，机器設备不差，而且車間內很整潔。中國棉紡錠子的速度是比較高的，高的达到13,000多轉，甚至还更高，而断头率却是低的。干部的技術水平也不差，在每个企業內都能碰到熟練的工程师和技術人員，他們都能保持正常的工藝程序，進行正常的生產。各个企業都很注意研究和推廣先進經驗，工会組織在这方面表現得特別積極。我們碰到了很好的和很熟練的先進生產者，他們都能很好的掌握自己的工作，如細紗当車工黃宝妹等，还有各地方的先進女工。在先進工作法的观摩表演中，有一部分是我們感到很大兴趣的，我們准备把它介紹到自己的企業中去。

現在我們对中國紡織企業提出一些問題，作为和大家交流意見。

（一）棉紡織方面：混棉和喂棉的工作做得很認眞。每塊棉花都要用小量过磅，不过棉卷不匀率高，含雜率亦高；棉卷內成塊狀現象还比較普遍，这一点在清花間还得多加注意，苏联在这方面是很着重的。从参观的各厂來說，清棉方面存在問題是部分气流調整不当，塵籠表面吸棉有不匀現象，棉卷不匀高达3％。梳棉这个工序也是影响棉紗質量的重要因素，大家知道梳得怎样就紡的怎样。梳棉方面存在的問題是棉網質量不好。苏联棉網分优、良、及格三种；从参观情况來說，中國棉網只能評为及格。主要是由于針布不良，脫針現象嚴重，过分强調了節約。还有磨盖板时針高差異高度达3/1000，造成盖板与錫林的隔距不正确。

并条和粗紗的工作情况是不差的。

細紗部分：在中國細紗机的設备情况不一样，各式各样的細紗机都有。在細紗机中有一个很重要的問題，这就是紗管成形的大小的問題，在苏联很注重，在中國这方面注意得不够。苏联对成形的大小有一定的規定，每个企業都要按着規定去做。因为大卷裝的成形，可以提高劳动生產率，使落紗次数减少，特别对絡筒、整經、織布車間的工作有很大影响。这里紗管的成形規定不太明顯，尤其是紗管底部的成形不明顯。苏联对此問題極重視，在必需时可以把机器改裝，达到大卷裝的目的。目前即使在不改裝大卷裝的情况下，改善卷繞的情况，紗管的容量还可以提高10％。

目前牽伸裝置比較老，特别是在日本式的細紗机上，所以应在老的机器上進行細紗机改造，使机器現代化。

（二）織造車間的工作做得不錯，效率亦很高。但探緯叉的調整不够，經常有缺緯的現象。北京工厂自动織布机的探緯調整裝置中換下來的緯管完全是空的，但因他們調整工作做得非常仔細，所以沒有造成次品的現象。而在上海、青島却有很多回絲帶下來的紗管，因此有必要來交流这个經驗。

在上海的展覽会上，女工在普通織布机上把很短的緯紗都接起來利用，原料是100％的利用了。但在有些企業內部却有很多紗留在紗管上不去利用。

（三）机器設备和車間的整潔工作：紡紗部門給我們有很好的印象，但織造部門就

不能如此說。整潔工作做得不深入，外面看來很整潔，但是机器底下却是另一回事。很多箱子、筐子、預备裝回絲的，都放在車間內，使整个車間整潔受到不好的影响。

（四）副工長問題：总的看來，培訓副工長的工作，已經進行了。但整个副工長的水平是需要積極努力提高的，很多平車隊在車間工作得很仔細，但是很大一部分副工長对机器設备还知道得少，因为沒有好好学習过。对这些人可以用上技術課的方法弥补起來，不必要講一大堆理論，而应該特別注重实習。应根据各个人不同情况來加强技術教育。

有些副工長对自己的工作很熟悉，做得非常好，必須把这种先進工作經驗推廣交流給別人。

（五）机器設备保全工作：大部分的机器設备較老，要有嚴格的机器保全修理制度來進行修理。一般的說，你們有一定的制度和圖表來進行平車，有些机台上挂有平車机台修理記錄表，但有的机台是沒有的。而且亦不应該把机械事故的修理工作当作小平車看待。同时，小平車的时間較長，亦并不表示平車工作做得很仔細，其中不是把重要工作放在首要地位，而且分工亦不明确。

（六）先進經驗：工会的工作同志，非常注重这項工作。在企業內，感覚到这是工会在做而不是行政在做。这要求部里更積極的進行这一工作。关于先進經驗的巩固工作，还是進行得不够。有的厂長就說，挑选先進經驗是積極的，推廣先進經驗是不够的。好的操作法应該讓新的学徒好好的掌握起來。青島为北京三厂培訓一批新工人，所有这些年輕的人所学習的，差不多都是不正确的工作法。大家知道，一开始掌握正确的工作法，总比較將來去糾正工作法要容易得多。先進經驗巩固不够的原因之一，是由于对先進經驗的經济效果肯定得不够。

在苏联，选擇先進經驗首先要肯定有很好的經济效果，才去采用。否則会增多麻煩。具体点說，織布女工的巡回路綫問題是可以研究的。每次換梭前要巡回整部机台，老是在巡回，甚至有的几乎要工人跑着巡回。

在同一个城市內，一个工厂有了很好的先進經驗，但別一个工厂却沒有采用。厂际交流經驗做得很差。在苏联別厂的先進經驗是和自己的厂一样的重要。有些厂有了先進經驗，但沒有很好的用說明書和圖表表明出來，讓工人很好的進行学習。

（七）合理化建議和發明：在工厂內沒有碰到过大的合理化建議，因为以奬金总数除以合理化建議的数目，每个建議只得到五元以下的金額，但按照規定是不能有少于五元以下的合理化建議的，奬金应該不低于規定中的最低标准。

推廣先進經驗，必須要有正确的經常的报導消息的工作。在苏联有"技術通訊科"，專門做这項工作。他們不但進行通訊报導工作，而且还必須進行檢查工作。在中國有的紡管局一年有二次來报導合理化建議，这是太少了，应該經常地报導。

最近苏联在召开第20次党代表大会后，对各个企業的合理化建議工作是更加注意了。

在上海，棉紡厂內的紗的支数，种类非常多。特別是毛紡織方面，清河制呢厂生產細呢粗呢等，天津有的厂生產毛毯、工業用呢等，这样，下脚会更乱，特別是后面的染整过程，完全是不一样的。希望部內注意这个問題。

（下轉第6頁）

紡織工業部所屬國营及中央合营企業
第一季度生產計划执行情况

計 划 司 統 計 室

(一)

紡織工業部所屬國营及中央合营企業第一季度总產值完成計划102.27%，其中，棉紡織業完成总產值計划101.75%，毛紡織業完成103.38%，麻紡織業完成102.13%，絲絹紡織業完成107.46%。第一季度各業总產值与去年同期比較，增長15.16%。

各种主要產品產量也都超額完成了季度計划，与去年同期比較，除毛毯因为任务关系比去年同期有所減少外，其余各种產品都有不同程度的增長，情况如右表：

主要產品名称	完成計划%	比去年同期增長%
棉　　紗	101.40	17.76
棉　　布	101.32	17.16
印 染 品	102.58	4.72
毛　　線	101.34	49.89
精紡毛織品	104.39	52.35
粗紡毛織品	103.83	12.28
毛　　毯	108.19	—7.51
麻　　袋	101.51	50.53
亞麻織品	106.22	56.40
家 蚕 絲	100.09	15.21
絹 紡 絲	100.04	28.99
絲 織 品	101.58	32.51

关于質量指标，各种主要產品中有棉布、麻袋及亞麻布等完成季度計划；棉紗、毛綫、毛織品及絲織品沒有完成季度計划，但与去年比較仍有一定程度的提高。如國营毛紡織企業粗紡毛織品的一等品率，去年为97.08%，第一季度已提高到98.30%，精紡毛織品也已由去年的92.11%，提高为第一季度的92.29%。在各月中，國营及中央合营企業的粗紡毛織品一等品率一月份为95.16%，二月份达95.57%，三月份已提高到97.19%；精紡毛織品一月份为89.09%，二月份为91.91%，三月份已提高到93.04%。絲織品的正品率也由一月份的95.83%提高到三月份的96.23%。在棉紡織方面，第一季度有河北、东北、西北、華东、等局沒有完成棉紗質量計划，主要是棉結雜質超过規定标准。但由于企業逐步推行了新質量标准，棉結雜質已由自然光檢驗改用灯光檢驗，因此棉紗实际質量一般是比过去提高了。至于各局厂完成棉布質量計划的情况是比較好的，三月份棉布的上一等品率已經达到98.7%。

关于新品种方面，各局都積極進行試制，因而在第一季度出現了許多新產品，如華东紡管局各國营厂第一季度內試制的棉布新產品有48种，其中有提花布、縐紋布、46×34府綢等；在印染產品方面，也試制成功了染色麻布及雜色府綢等9种新產品，而雜色府綢等已經成批生產；在印花的花样方面，本季度共生產203种花样，比去年同期增加126种，本季度新設計的达137种。在毛紡織企業中本季度也試制了条花呢、条子凡立丁、高級大衣呢、

烤花大衣呢等多种新產品。麻和絲紡織企業在本季度試制的新產品品种数亦不少。

每件棉紗的淨用棉量因为糾正了去年不顧質量片面節約的偏向，和改变了再用棉处理方法。第一季度各月用棉量有所增加，二月份比一月份增加0.73公斤，三月份又比二月份增加0.92公斤，但第一季度平均为195.17公斤，比計划仍降低0.59公斤。总的說來，用棉量完成了季度計划，但各月間有逐步上升的趋势，所以各个局厂应該注意这种用棉量上升的趋势，必須加以研究并采取有效措施，使用棉量穩定下來，并使它降低。

工人劳动生產率本季完成計划102.93%，比去年同期增長14.02%。

各國营企業的可比產品成本，比上年降低0.30%，与計划比較，超过計划降低率1.06%。第一季度上繳利潤完成計划103.17%。

以上情况，說明第一季度計划执行情况是比較好的，除了產品質量以外，產量、劳动、財务、成本等主要計划指标均已完成和超額完成。以各局來說，除东北紡管局未完成成本計划降低任务外，其余各局都完成了產值、產量、劳动生產率，成本、利潤等計划指标，有些產品質量虽未完成計划，但比过去都已有提高。以上成績的獲得，主要由于：在社会主义建設的高潮中，各个局厂都批判了右傾保守思想，深入貫徹了全國紡織厂，厂長会議的精神，廣泛地开展了以提高質量为中心的各种形式的社会主义競賽。因而廣大职工的積極性和創造性得到了很大的發揮，各項企業管理工作也獲得了很大的改進与提高。第一季度中各局厂提出的技術改進和合理化建議大小共有34,291件，已經付諸实施的有8,130件；如安达一厂曹振華利用普通顯微鏡加裝偏振光設备，可用以檢驗原棉的成熟度，并可据以調節配棉，对于提高棉紗質量，有了很大的作用；又如青島印染厂的职工利用海藻膠作印花糊料，不僅能够提高印花質量，而且節約了粮食，降低了成本，此項先進經驗，如能在全國范圍內推行，每年將可節約粮食700吨，降低成本50万元；哈尔濱亞麻紡織厂常維德等建議湿紡机叶子板下后方裝鋼絲鈎，可避免大肚紗断头影响隣紗，使断头率降低13.6%。

（二）

第一季度計划执行情况是比較好的，但在生產中还存在着不少問題，主要的有以下几个：

①一部分厂沒有按月的全面完成國家計划。一月份有30个企業未完成总產值計划，二、三月份亦各有21个厂未完成总產值計划。沒有完成季度总產值計划的企業有16个。关于產品產量，河北紡管局主要因为石家庄一厂的單位產量及效率未完成計划，使全局棉布產量差2.45千公尺沒有完成一月份棉布產量計划。影响效率的主要原因之一，是在推行棉布新質量标准时，事先未做好准备工作，工人掌握新規格不熟悉，因而見殘就拆，致使停台率增高。在企業中，一月份有8个企業、二月份有3个企業未完成棉布產量計划。关于工人劳动生產率，本季度內亦有14个企業未完成計划，其中有10个是公私合营企業。去年合营的企業未完成產值產量計划的比較多，產品質量也比較差。

②在貫徹“又多”、“又快”、“又好”、“又省”的方針时，部分厂表現了偏重“多”与“快”，对于“好”与“省”做得不够，还沒有能够將“多”与“快”建筑在“好”与“省”的基礎上。如上所述，各局厂的產值、產量計划执行得比

較好，但在棉紡織業中有不少局厂沒有完成棉紗質量計划；在毛麻絲紡織企業中，也有10个企業未完成質量計划，其中如章華毛紡織厂的粗紡毛織品的一等品率只有54.55%，僅完成計划58.40%，全季生產14种產品中，未完成質量計划的有10种，其中有2201華达呢等6种產品，本季度內沒有一个月完成質量計划。

在原料耗用方面，棉紡織業中的用棉量不穩定，毛紡織業的毛綫、毛織品，絲絹紡織業的絹紡絲及絲織品的原料耗用量，亦比計划超支。

③生產不均衡的情况比較嚴重，如棉紡織業一月份由于供应失調使紡部精紡机停車267万錠时，織部停車8.9万台时，較去年12月份增加一倍。有些企業按月完成計划的情况也很差，如西北國棉一厂棉紗入庫及付織部產量，第一季度內有29天未完成計划。各業加班加点的現象在本季度內也很嚴重，如以加班加点的总时間折算成全日加班的时間数，則本季度內全國國营及中央合营企業中平均每日有916人在進行全日加班，其中國营企業平均有399人，中央合营厂更为嚴重，每日平均有517人在加班。

此外，有些企業仍然存在着只顧生產的片面观点，对于安全技術措施，沒有能及时跟上社会主义競賽高潮的需要，因而在本季度內仍然發生了不少工伤事故，造成很多不应有的損失。

*　　*　　*

为了更好地完成國家計划，克服目前工作中的缺点，各个企業必須：

1.進一步交流和推廣先進經驗，开展先進生產者运动。先進与落后在統計数字上的反映是極其鮮明的，如棉紗标准品率各局中有的已經达到99%以上，有的还只有70%，最低的僅有50%，至于企業之間差異則更大，如二月份棉紗标准品率已有10个企業达到100%，但最低的企業还只有16.55%。棉布上等品率一般都已达到99%左右，而上海新合营企業还只有90%。从單位產量來看，如三月份21支紗千錠时生產量一般已达到26公斤左右，但最低的企業还只有23.08公斤。在毛紡織企業中，絨綫千錠时產量高低相差达23公斤。这除了由于設备的类型与新旧程度等因素的影响以外，不难看出有些企業的生產潜力，尚有待于廣大职工群众去挖掘和發揮。

2.必須在“又好”、“又省”的基礎上做到“又多”、“又快”，防止和克服單純追求產量不顧質量和不顧成本的偏向。第一季度中各企業为了提高棉紗質量，控制了斬抄回用，糾正了过去某些片面節約的措施，加强了原棉管理和技術管理工作，从而使棉紗質量有所提高，用棉量亦有一定的增加，但有些厂因为落棉率高而影响到用棉量計划的完成，僅單純地从多紡一些低支紗、多利用一些再用棉以完成統扯净用棉量計划，这是不够的，应該進一步加强各方面的工作，，为更好的利用原棉及再用棉創造条件，以期做到既可提高產品質量，又能合理節約用棉。

3.全國紡織厂厂長会議中曾强調指出，安全生產是社会主义企業中必須遵守的原則，也是完成計划的重要保証。忽視安全生產必然会造成各方面的損失。因此，企業中各級領導干部，应該十分注意安全生產問題。第二季度的生產任务，將更加繁重，尤其需要加倍注意安全生產。关心职工群众疾苦，改進职工生活福利工作，亦是各企業領導干部目前不可忽視的工作。

學習新技術，推廣先進經驗

介紹几項基本建設先進經驗

紡織工業部基本建設局

在全國紡織工業先進生產者代表会議中，出席会議的基本建設單位的代表，帶來了三年以來各地積累的許多先進經驗，并在会議上進行了交流，最后肯定了在今年以內進行推廣的先進經驗項目。这里僅簡單介紹几項有代表性的先進經驗。其中有龔石林同志創造的簡單适用的电动打夯机，工作效率提高10倍以上；尙桂生同志創造了机械多样使用方法，給机械化創造了条件。还有学習苏联最新技術成就与吸取國內先進經驗的冷拉鋼筋、簡易起重龍門架、翻轉模板制造小型鋼筋混凝土構件、干硬性混凝土制造大小型構件等。这些先進經驗，在工作中都獲得了顯著的經济效果，給國家節約了大量的原材料，并代替了施工中的笨重体力劳动，解决了机械設备不足的困难，加快了建設的進度。現分別介紹如下：

（一）电动打夯机

机械性能：

电动打夯机構造簡單，用$\frac{1}{2}$"×1$\frac{1}{2}$"三角鉄做成方型架子（高約70公分，長約70公分，闊約40公分，均为外包尺寸）。前面留空，裝滑槽鉄二根。在鉄架上下，各裝地軸一根，距离約45公分。鉄架尾部，裝1.6KW馬达一只。馬达皮帶盤7.6公分ϕ，用B型三角皮帶轉动下地軸的三角皮帶盤（190m mϕ），这样下地軸在下轉动。地軸的另一端裝80m/mϕ B型三角皮帶一只，轉动上地軸的190m/mϕB型三角皮帶盤，使上地軸随着轉动。鏈条使吊鈎随上下輪轉动。吊鈎起夯（重約60公斤），下地軸另一个脊形齒輪并不固定，可以随便轉。另在鏈条中部加压鏈齒輪一只，不使鏈条松动。吊鈎采取滑鈎式，上有轉动小輪子使夯容易脫鈎。在机身中部裝架子車橡皮輪一对，机身尾部馬达座下裝300m/mϕ、3"闊的平鉄輪一只，机身尾上部裝推手柄一根，便于推進。

机器重量約290公斤，長度約1.1公尺，闊約65公分，高約85公分，起夯高度約50公分。

操作方法：將电动打夯机推到使用地点接上馬达綫，先試側順轉，加油檢查一次，即开始打夯。每打3～5下，待夯吊起即推动前進，一夯換一夯地繼續前進。如要轉弯，待夯吊起，即將后輪稍为拉起，以橡皮輪作支点或左或右轉弯。为了安全起見，操作者最好戴橡皮手套。

$$\text{打夯次数}=1{,}440\times\frac{7.6}{19}\times\frac{8}{19}\times\frac{14}{58}$$

$$=58\text{次}$$

25公分虛土，夯6次可套至14公分，即夯下11公分。

效能：

1、电动打夯机因机身小而輕巧，不僅可以打溝槽，还可以打地坪。

2、在屢次試用中証明，机器打夯比过去的人力打夯省力。

3、每分鐘打夯58次，每次能夯面積0.09m^2，故每分鐘可夯58×0.09=5.22m^2，每日（以8小时計算）可夯5.22m^2×8×60=2,505.6m^2

夯实以6次計算，有效面積以50%計算，每天夯实面積为2505.6/6×50%=210m^2（一夯压半夯）。人工打夯，每天每人20m^2。因此一人操縱电动打夯机可抵10～11人的手工操作。

成本計算：

1、每台造价將近800元。

2、电动机每天（以8小时計）用电以10度計算，电費2.6元，机器每天折旧修理养护費以1元

計算，以二級普工工資1.53元計算，合計5.13元。每天210m²，每平方米計5.13/210=0.024元，加管理費計0.024元×116.6%=0.028元。

人工打夯，每天20m²計1.53元，每m²合0.0765元，加管理費計0.0765×116.6%=0.089元。

因此，机器打夯成本与人工打夯成本比較：0.028/0.089=32%，即降低成本68%。

（二）小型机械多样使用方法

以下五种小型机械多样使用方法，对提高机械利用率、减輕体力劳动及提高劳动生產率，均有很大作用。由于各公司机械設备不同，僅介紹供参考。

（一）半噸卷揚机多用化：

第一种使用方法創造情况：用半噸卷揚机加裝7公尺長鵝头伸臂，下部安裝4个膠皮輪，后部加平衡压重設备，中部設伸臂升降裝置及轉动活盤（360度旋轉），成为地上可以自由活动的小吊車。

用途：吊裝預制天溝板及其他小型構件用。

优点：代替起重机，在工作中不用搭架子。

效率：每天安裝天溝板95～110塊。

第二种使用方法創造情况：用半噸卷揚机平台起重机底盤及下部鉄架，加一个300公斤重的鉄錘，設上下活动保穩裝置，高5公尺以上，底部置楞木及鉄管，以利移动打樁。

用途：作打樁机用。

优点：代替起重打樁机，安裝簡便，使用灵活，解决了沒有打樁設备的困难。

效率：每天打30根長4公尺的木樁。

第三种使用方法創造情况：用半噸卷揚机加大卷筒圓徑，以木板鉄箍包裝，將电动开关改为往复裝置，并加滾輪調正器，作为整直鋼筋的机器。

用途：整直6～14ϕ公厘盤条及鋼筋用。

优点：代替体力劳动，提高了生產效率和机械使用率。

效率：每天整直13公厘鋼筋16,800㎡公尺。

第四种使用方法創造情况：用半噸卷揚机及平台式起重机下部鉄架連接安裝，利用平台式吊籠改为平板裝置，平板上放运輸小型膠輪車，成为垂直运輸的小吊車。

用途：垂直搬运石綿瓦及柴泥等屋面材料。

优点：提高垂直运輸效率，减輕体力劳动，配合了施工進度的需要，充分發揮了机械潛在力量，給提高生產效率創造了条件。

效率：每天能运石綿瓦2,500余塊，比人工搬运提高了7～8倍。

（二）平台式起重机机械多用化：

第一种使用方法創造情况：利用平台式起重机机身加3公尺伸臂，下部安裝4个活輪，后部加平衡压重設备，中部加伸臂升降裝置，作为自由移动式的吊車。

用途：安裝預制窗台板用。

优点：輕便灵活，能在天溝上自由移动，不影响地面上的各种工序，給雨季施工創造了条件。

效率：每天安裝窗台板96～110塊。

第二种使用方法創造情况：利用平台式起重机机身，把卷揚机部分拆卸安裝在三角架間臨时横木上，并加一滑車，作为小吊車。

用途：垂直运輸保温層材料及鋼窗等。

优点：移动方便，代替了体力劳动，提高了机械的利用率。

效率：每天吊运鋼窗450～520樘。

（三）附着式震搗器多用化：

第一种使用方法創造情况：用4个螺絲將附着式的震搗器緊裝在平板木架上，成为震动台。

用途：預制天溝板及屋面板等構件时代替震动台用。

优点：改裝簡單，使用方便，發揮了机械效率。

效率：未測定。

第二种使用方法創造情况：用4个螺絲將附着式的震搗器安裝在2分厚、35公分方鉄板上，下裝直徑3寸、長25公分的黑鉄管，用电焊連接。并在鉄板四角用鋼絲繩索（長約50公分）連接在2个木把手上，以作插入式震搗器使用。

用途：代替插入式震动器。

优点：改裝簡便，發揮了机械效率，配合施工需要，补助插入式震搗器的不足。

效率：未測定

（四）履帶式起重机多用化：

創造情况：在履帶式起重机伸臂頂上安裝6公尺長鵝头横臂，后加与起重量相适应的平衡压

重量，作为移动式的塔式起重机。

用途：安装跨度大的及外牆內部的預制構件。

优点：移动灵活，可代替塔式起重机用。

效率：未测定。

（五）挖土机多用化：

創造情况：將挖土机挖土斗拆下，加1个起重鈎，并調正鋼絲繩轉动方向，成为可以升降的起重机。

用途：代替履帶式起重机。

优点：發揮机械使用效率，滿足施工上的需要。

效率：未测定。

（三）冷拉鋼筋

用途：采用冷拉鋼筋，可以提高鋼筋流限。因此在鋼筋混凝土結構中能提高設計应力，而达到减少鋼筋用量的目的，对節約鋼材具有重大的意义。

說明：（一）冷拉鋼筋的設备，分为二部分：一为动力部分，即电动卷揚机；一为控制荷重部分，即荷重木架及生鉄塊。

（二）試驗操作用的冷拉鋼筋設备。

①3噸电动机一台，②16m/m^{2}鋼絲繩25公尺，③8″無鈎滑輪2个，④14″無鈎滑輪1个，⑤8″帶鈎滑輪1个，⑥生鉄塊兩噸，⑦拉开盤元的轉动架1台，⑧手动式鋼筋切断机1台，⑨30公尺鋼卷尺1个，⑩荷重木架1座，⑪紅綠信号旗各1面，⑫鋼筋楔形夾头夾口6～12m/m 6个，⑬千分卡尺一个，⑭跑表1个，⑮磅秤1个。

（三）將設备安置在長50～70公尺、寬15公尺的廣場上，中間鋪一条木板或爐渣，以减少鋼筋磨擦。在廣場的兩头，各設拉开盤元鋼筋轉动架及切截鋼筋机。

（四）冷拉操作前，应檢查每一根鋼絲繩、卡子及鋼筋夾头等工具。

（五）操作前，需先檢查荷重架及滑輪等，然后才能开始冷拉。

（六）在冷拉操作前，对控制荷重不能任意增减，必須照計算所得数字全部加上。

（七）將盤头打开，兩端夾入剪刀夾內，或插入楔形夾头中，用梢子釘緊。夾好后，开动馬达，將鋼繩逐漸收到滾筒上，至荷重离地約20～40公分时为止。

（八）荷重离地后，約隔10秒鐘，开側車放下荷重，松开夾头梢子，取出鋼筋，再繼續拉第二条鋼筋。

（九）如鋼筋在控制荷重下受拉时無顯著伸長，則鋼筋所受应力仍在流限以內，这时可將控制荷重加至与設計規定流限相应的荷重；如仍無顯著伸長，但是鋼筋应力已达設計規定流限，則不应再增加荷重。

（十）为測得冷拉鋼筋的拉長率，在正式冷拉前，应先开动馬达，將鋼筋大約拉直，量其長度后再進行冷拉。

（十一）經冷拉的鋼筋，应立即使用，以免受潮容易生銹。

（十二）短鋼筋应先銲接，再進行冷拉。

（十三）冷拉鋼筋，需進行質量檢查：

①当設計規定流限为3,500kg/cm^{2}时，其实际流限应等于或大于3,500kg/cm^2。

②繞2倍鋼筋直徑的軸心，冷弯180°，应無裂縫及脫皮現象。

（十四）冷拉每噸鋼筋应分批，每5噸內取式样一組，每組9根（每根長30公分，由鋼筋兩端或中間截取），在100°C煮兩小时，進行冷弯、拉力强度等試驗，看是否符合上述質量。

（十五）每种鋼筋規格，应做3次冷拉記錄。記錄內容：①鋼筋直徑，②每根長度，③控制荷重，④拉長后，經时效影响后的强度、冷弯等。

經济效果：（一）鋼筋經冷拉后，流限强度提高，可以節約鋼筋用量30%。

（二）鋼筋經冷拉后，浮銹自然脫落。

（三）鋼筋經冷拉后，即已挺直，可以節省鋼筋拉直工序。

（四）屈服点应力不齐的鋼筋，經冷拉后能得到相等强度。

应注意的事項：

（一）控制荷重应按計算放置。

（二）冷拉楔形夾头，可以改为偏心夾头，以免危險。

（四）簡易起重龍門架

用途：吊裝預制鋼筋混凝土三角架、屋面板、空心樓板、大樑等用。

說明：根据預制構件的不同重量与品种，制出各种不同規格的龍門架。該架主要部分，有兩面的木立柱，柱下置滑輪，可以推动。上置天平橫木，橫木上置軌道和滑車，以利左右滑动。再裝置拉鏈和神仙葫蘆等，以便于上下起吊。还可以用卷揚机和鋼絲繩作起重动力。（附圖）

經济效果：

（一）可以代替起重机起吊，补助起重設备的不足或缺乏。

（二）适宜吊清花間上的三角架，較利用桅桿起重安全。

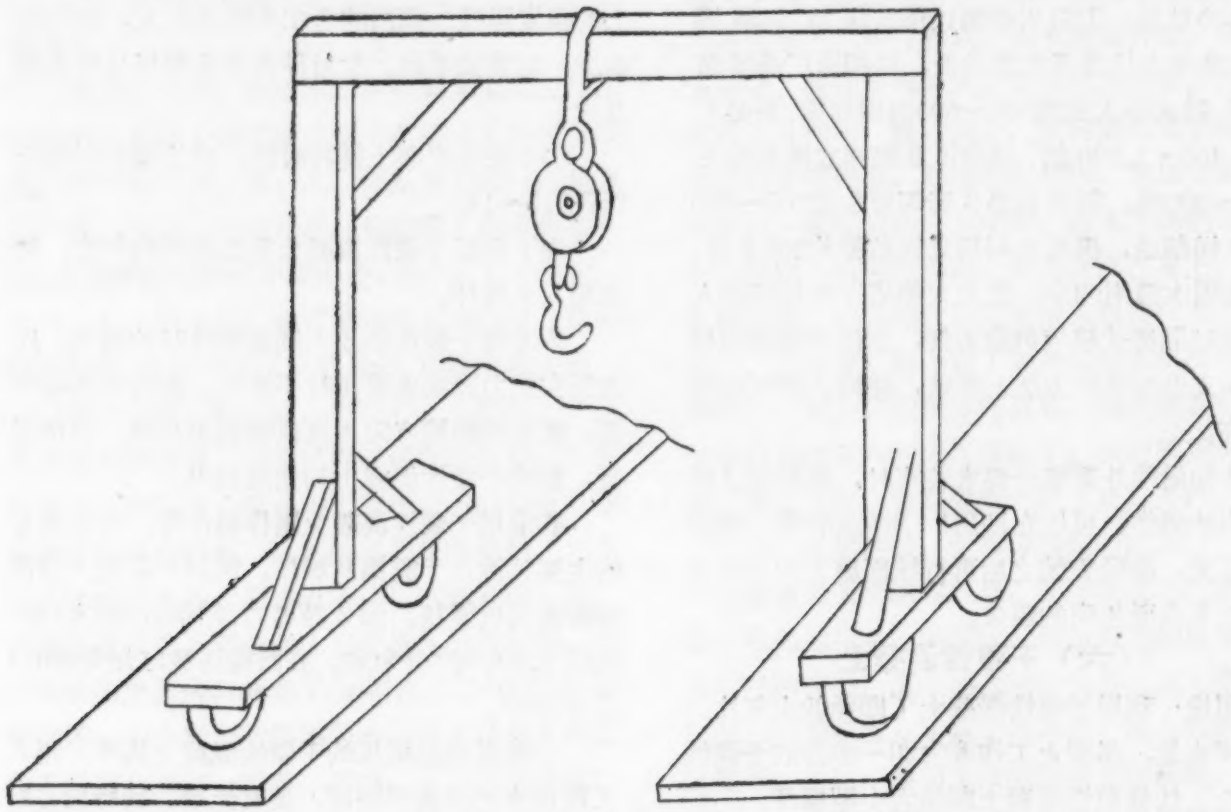
（三）節省設备費用的投資，与其他起重机相比，租賃費低廉一倍以上。

安全衞生：

（一）操作前注意檢查机架的各部零件。

（二）机架置放要平穩牢固。

（三）操作起重机时，应帶橡皮手套和風鏡等防护用品。

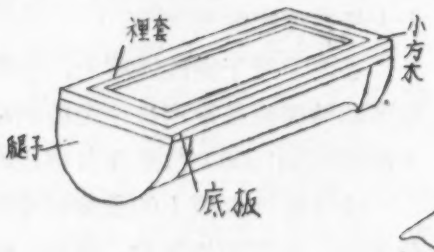


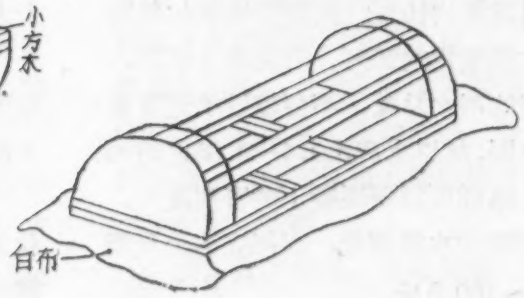
活 动 龍 門 吊 架

（五）翻轉模板制造小型鋼筋混凝土構件

用途：用翻轉式模板，代替旧式無底或有底支撐模板，制造鋼筋混凝土小型構件。

說明：①模板（翻轉式）的制造，是根据小型鋼筋混凝土構件的尺寸，制造小平板用的翻轉式模板。其構造很簡單，如圖所示。用木板作成兩个半圓形的腿，上釘一層面板，面板上釘4根小方木，以固定里套的位置。里套是根据構件的長、寬、厚作成的4塊木板，互不連接，放在面板上面，四面靠小方木，固定其位置，以免往外傾倒。这样就成了翻轉式模板。





②混凝土澆搗以前，先在模板底鋪一層湿白布，然后放鋼筋垫好垫塊。澆搗混凝土时，用表面震动器震动一遍，最后刮平表面。混凝土澆搗完畢后，將翻轉式模板翻轉180°。再將模板輕輕提起，里套和白布及所澆灌的構件，則留在地上。然后拿掉里套板框，輕輕揭掉白布，將表面挂綫加以整理后，讓構件留在砂地上养生。这样就算制造好了一塊小型構件，再轉移模板到另一地方，生產第二塊構件，如此循环流水制造。

經济效果：①采用翻轉式模板制造小型構件，生產成本比普通支模法低。以制造厂房屋面板为例，过去每天生產600～800塊屋面板，需要木模約1,400～1,600套；現在每套翻轉式模板能生產250～300塊，每天只要3套即可生產700～800塊。这样制造，模板木料用量較前節約200余倍。

②因木模用的少，就大大節省了支拆模的人工。同时翻轉式模板拆除方便，支拆木模耗損極小。在支拆木模的方法上來講，翻轉式模板的效率較高。

③如構件外露部分要求美观时，用翻轉式模板制出的構件，可以立即用1：3洋灰砂漿，進行抹面压光，避免安裝之后再行抹面施工的不便及因施工不良而起壳的現象。

（六）干硬性混凝土

用途：利用干硬性混凝土（即降低水灰比，減少用水量，混凝土工作度为30～60秒的干硬性混凝土）代替塑性混凝土制造大小型構件。

說明：①一般塑性混凝土，水灰比常在0.7～0.9之間，但混凝土在化学作用上，只需其中約$^1/_4$的水，物理作用也只需約$^1/_4$的水，其余一半的水都是为了适应和易性的要求，沒有与水泥化合。多余的水分，殘留在混凝土中形成水汽泡，減低了混凝土的密实性，也就降低了混凝土的强度。現采用干硬性混凝土，即減少水灰比。經試驗，水泥水化作用开始后6个月的时間所化合的水量，只为水泥重量的10%；水泥完全水化所需的水量也僅有水泥重量的20%。对混凝土來說，化学及物理作用的用水总量，不会超过水泥重量30%～35%的范圍，故以水灰比0.4～0.65之間为干硬性混凝土，这样可以使混凝土的密实度大，强度提高，同时減少水泥用量，而每立方公尺所用之水約在120～160公斤。

②求出最好的砂石比，測定砂石空隙率，按不同比例干拌。分3層裝入30公斤鉄量筒中，每層普遍搗50下，混合体的重量最大的，空隙率便最少，是最好的砂石比。一般采用砂石空隙率在20%以下。

③精确測定砂石含水率。干硬性混凝土配料时，不能按体積而应按重量計，以保証材料使用的准确性。砂石含水率測定不准确影响很大。如測出的含水率比实际小，則因用水多而影响混凝土的强度降低；測出的含水率較实际大，則因用水少，对震搗不利。故对砂石含水率每日应多測几次。

④干硬性混凝土攪拌时間，应比塑性混凝土延長0.5～1倍。

为了保証干硬性混凝土有很高的均匀度，禁止用人工攪拌。

⑤采用干硬性混凝土制造構件时的模板，应保証在强力震搗或震压时不变形。因此支模要牢固，模板的縫隙应采用高低縫或企口縫，以免漏漿，影响干硬性混凝土的使用效果。

⑥采用干硬性混凝土制作構件时，保証質量的主要关鍵在于震搗及震压。所以应采用大型震搗器震搗或震压。如3匹馬力，頻率5,600次/分，馬达2,800轉/分为宜。表面震压最好加大到0.1公斤/cm²。

⑦經震搗或震压的干硬性混凝土構件，用人工稍加水泥漿整理表面，使其光滑。同时应及时盖上湿草袋或麻袋，以便养生。

⑧小型構件不用底模，而采用翻轉模板制造时，应先將土地滾压密实，再用找平器找平，垫1～1.5公分砂子，將構件翻在上边养护，随温度情况运移構件。

經济效果：①每立方公尺干硬性混凝土較塑性混凝土約節省水泥30～40公斤。

②干硬性混凝土制造構件，可以早期脫模，大大提高模板的周轉率。

③因采用干硬性混凝土，小型構件生產全面推廣翻轉模板及采用快速脫模的結果，模板周轉次数提高到1,000次，生產效率提高2～3倍。

④干硬性混凝土的强度較塑性混凝土高，硬化的快。如用蒸气养护，采用干硬性混凝土制造構件，可以縮短蒸养时間，節省蒸气，降低成本。

鄭州國棉三厂細紗車間是如何組織与推廣先進經驗的

刘 惠 民

一、批判右傾保守思想，克服分散主义、形式主义：

去年11月間，細紗車間根据郭瓦廖夫工作法的精神，总結了張桂枝、荆秀荣等6人的先進經驗。当时由于党、政、工、团思想不統一，步調不一致，所以三个多月來，只組織了兩次观摩表演，先進經驗推廣的不深不透，有形式主义偏向。2月下旬，通过全厂向質量進軍大会以后，羣众热情奋發，热烈响应了党的号召，圍繞生產关鍵，紛紛提出口号，訂保証、下决心，他們說："只要車間加强領導，我們就能实現保証条件。"在社会主义競賽中，羣众为了实現自己的口号，認眞的执行操作規程，自动的学習先進經驗。九工区落紗組在开始"百台不断头"的競賽第一周，耿秀花就創造了落紗201台不断头的新記錄。这一先進事蹟很快的傳遍了全車間，工人們自动观摩学習。而車間个別領導同志不但不積極支持反而怀疑羣众的这一創举。当时，反对右傾保守，珍惜与組織羣众热情，帮助和支持羣众实現口号就成为車間領導急需解决的問題。在这种情况下，党支部分析了高潮的形势，研究了党委的指示，在党政工团全体干部会議上，檢查了右傾保守思想、分散主义和过去推廣先進經驗中的問題。明确了必須以党工团負責思想动員，發动羣众，組織推廣；行政負責总結，系統的繼續發現先進經驗，檢查、測定推廣中的效果。

二、集中优点，一人掌握：

張桂枝等6人的先進經驗，各个人都具有各自不同的特点：为了易于組織观摩，便于推廣，就必須將这些点滴的經驗，組織成为一套完整的工作法。車間綜合張桂枝等6人的工作經驗，有如下优点：工作有計划性；經常檢查机器毛病，减少断头和坏紗；思想集中，掌握好工作法，空头漏头少等一套完整的工作法。但由于張桂枝等6人各有自己的操作特点，为了取長补短，車間領導組織了張桂枝等6人之間的互相观摩，并由测定員具体指導，進行测定，發現缺点或不合标准的动作及时提出，帮助分析原因，加以克服。这样經过一段时間的反复学習，基本上她們每个人都能把别人的操作特点，集中在自己身上，加以掌握运用。如張桂枝以前对檢查机器注意不够，漏头、空头多，她学習了荆秀荣檢查机器和李秀荣空头、漏头少的操作特点后，現在她能够运用和掌握其他5人的先進經驗了。从而就給一人表演，重点观摩，普遍推廣創造了良好条件。

三、思想动員，学習理論制訂計划：

推廣先進經驗的过程，实际就是先進思想和落后思想進行斗爭的过程。这一点在細紗車間表現的特别突出，有个别人嫉妒先進，互不服气。如說：荆秀荣看一千錠子是逞强，沒人帮助看不了等等。因此，要想全面的推廣先進經驗，就必須解决这些思想障碍。細紗車間緊緊的抓住了这一关鍵，从党、团內到党、团外，進行了廣泛的思想动員，批判了驕傲自滿情緒，貫徹以先進帶动落后的原則，教育羣众樹立向先進看齐，向先進学習，赶上先進的思想，并組織部分羣众观摩了張桂枝的工作法表演。这种教育較实际，效果大。如当車工陶秀珍原來对誰也不服气，看了張桂枝的表演后說："張桂枝的計划性眞行。"为了進一步推廣張桂枝等6人先進經驗，車間領導把她6人的經驗印成了小冊子，發至工区，組織学習和討論，对照自己檢查操作上的缺点，明确自己要学的重点，在此基礎上每个人都制訂了学習計划，从而在思想上和組織上給全面推廣先進經驗奠定了基礎。

四、育苗撒种，全面推廣：

为使張桂枝等6人的先進經驗能够迅速的全面推廣，細紗車間采取了循序前進，由点到面相結合的方法。从各个工区抽出了14个人（技術較好，接受能力較强，有威信）。利用生產时間学習張桂枝的操作方法，業余时間在本工区介紹傳播，这14个人經过3至5天的观摩学習后，其中有11个人消滅了空粗紗，有3个人巡回达到了百分之百的正常，基本上合乎張桂枝等6人的操作标准。由于育苗成熟就進行了普遍撒种，由学習过的14个人根据本工区每个当車工的具体动作進行重点帮助，或表演輪流观摩，測定員配合加以測定指教。开展了全面的推廣。

五、实际效果：

張桂枝等6人的先進經驗，經过20多天的推廣受到了全車間羣众的热烈欢迎，当車工張淑貞說："我过去看800錠子，跑巡回忽快忽慢，漏头有18个左右，学習了先進經驗我看1,000錠子只有9个漏头。"花素惠說："我学習了張桂枝的先進經驗后，工作有了計划性，消滅了巡回差異和空粗紗，工作法由过去的94分左右提高到97.5分。"由于推廣了先進經驗，当車工的技術水平有了很大提高。現在全車間看1,000錠子的已由2月份的2人，3月份增为4人，看800錠子的由2月份的31人，增为48人。不但提高了工人的技術水平，降低了白花，同时也大大的提高了產品質量。21支紗上等一級平均已达到百分之百；42支紗上等一級占33.8%；23支紗在2月份沒有完成國家計划，現在上等一級也占到20%左右，超額完成了棉紗質量新标准。

由于推廣先進經驗的結果，在車間中已掀起学習先進赶上先進的热潮，部分工人同志并訂出了半年或一年学習先進經驗的規划。

哈尔濱亞麻紡織厂
开展先進生產者运动的情况

哈尔濱亞麻紡織厂在進行了生產行政工作規划之后，通过評选1955年劳动模范和先進生產者，已初步掀起了先進生產者运动，目前运动正向深、廣方面發展，这一段主要情况是：

一、批判各級干部右傾保守观点，正确認識先進生產者应具有的条件，是發現与扶植先進生產者的重要基礎。

机車車輛修理厂422名先進生產者提出倡議后，博得了全市职工的热烈响应。哈麻布場帆布机工区一晝夜的时間130台布机全部順利的提高了机器速度，增加產量7%。接着紗場、加工場有的車間也都突破了原設計定額。但是某些領導虽看到了群众的積極性，可是由于右傾保守思想沒有得到徹底的克服，因此就憑主观主义的想法看先進生產者，后紡車間主任說："先進生產者还能有几个，劳动范模都不够条件"，有的說："先進生產者不但生產上是个能手而且政治上也必須是先進的（强調政治上純潔是对的）"，所以把歷史或暫时有些微小缺点的人都置于先進隊伍之外，如电动部司爐工人徐汝泉倡議燒劣煤，該組执行后即節約868噸煤，但是該單位有的人說："他的合理化建議倒很好，不过他好說怪話不能評为先進生產者"。还有些人就是因为"不爱开会""开会不發言""爱要小脾气""恋爱不愼重"而不能当选为先進生產者，甚至有的給扣一些莫須有的帽子。加工場挂紗工人張玉亭虚心学習技術，为挂紗工人創造了一套先進的操作法，可以提高產量30%，現在他已提前21个月在做1957年11月份的工作，并把自己的經驗毫不保留的教給别人使另外4名工人也掌握了先進的操作法。但是分場、車間干部和工人却給他扣了个"經济观点"的帽子，不称他为先進生產者。因为領導对先進生產者要求过高，致使职工对先進生產者的看法是"可望而不可及"。

党委針对上述思想反映，召开党委会反复討論了先進生產者的条件，先后召开了数次党支部書記、科長以上干部会議，根据上級党委与上級經济机关有关开展先進生產者运动的指示，組織

学習討論，从而明确了先進生產者的条件，進一步批判了右傾保守思想，因而使先進人物能够湧現出來。紗場开始評出27名先進生產者一躍而評出劳模与先進生產者103名，先進小組一个。

二、依靠群众評选先進，通过各种形式廣泛宣傳先進，造成人人学習先進人物的气氛，使先進隊伍不断擴大。

在統一認識明确先進生產者条件的基礎上，党委便責成行政繼續組織职能部門人員深入現場，找歷史資料搜集那些是提前完成5年計划、1956年計划或1956年一季度計划的先進人物，总結他們的經驗廣泛的征求各級組織与群众的意見，因此群众对評出的先進生產者是同意的。有些工人在審查补充先進生產者事蹟的会上表示："要努力提高技術，向先進生產者学習，爭取下次当选先進生產者"。支部根据某些工人对先進生產者要求过高，誇大先進人物缺点等現象，利用黑板报采取問答方式宣傳了先進生產者条件，党委并出"喜訊"快报批判这种思想，从而解决了对先進人物要求过嚴的偏向。

当先進人物評选出來后，通过各种形式如黑板报、墻报、廣播、上光荣榜、賀喜隊等形式進行廣泛宣傳，其中最有效的方式是賀喜隊（由党、政負責同志親自給戴紅花，宣讀賀信，授予先進生產者的光荣称号），这种形式的特点是声势大，易哄动全厂，不僅对先進生產者是一个莫大的鼓舞，而且也刺激其他組或个人的生產積極性。

經过廣泛宣傳后，向先進生產者学習成了普遍的口号，职工的生產積極性也大大提高，总机械部鏇工王子良由150片的定額提高到210片。先進生產者的隊伍不断擴大，全厂評选出劳模与先進生產者571名，模范与先進小組16个。技职人員也初步發动起來，技职人員的先進生產者与劳模占先進生產者总数的14.8%。

三、發动群众討論行政生產工作規划，簽訂集体合同，制定小組与个人規划，从而把先進生產者运动深入一步。

行政生產工作規划的各項指标和各項要求与合同的要求基本是一致的。因此討論規划实际就等于討論集体合同。在討論中正确引導职工提出实現指标的施措办法，發动工人提合理化建議和修改的意見。如对合同就提出555件意見和建議。進而發动个人訂進步規划与小組規划。当时由于有的人对規划目的与意义不明确，所以有的人願意訂但不知从何入手；也有的人願意訂但怕訂高了完不成；还有的人根本不打算訂，認为当前任务还完不成，再訂規划更完不成了。解决这些思想障碍的有效办法是：①把样板的規划材料（党支部事先搞了样板）張貼在板报上，組織大家学習討論，明确規划的內容；②推廣提高產量、質量有决定意义的先進經驗，以解决怕訂高了完不成的思想。③具体帮助技術水平低的人提高技術，坚定其制訂个人進步規划的信心。小組規划的作法是：根据規划中的指示分析当前存在的关鍵問題，提出解决的办法，然后制訂个人進步規划，在此基礎上綜合成为小組規划。也有的小組和个人規划同时交叉進行的內容一般除了有產量、質量、消耗等指标外，还有提高文化水平，与政治進步的要求。現在織布場有24个小組（共39个組）訂了小組規划，准备車間有80%的人訂了个人規划，总机械部全部技術人員和材料科所有职員都訂了个人進步規划。从小組、个人規划中可以看出它有如下好处：①体現了先進帶动落后的原則，如根据小組內思想落后和技術水平不高的指定政治較强与技術較高的去帮助，結果达到了普遍提高；②有力的推动了学習先進經驗与提高技術的工作。为了实現小組与个人的規划、学習先進經驗的勁头大大提高；③挖掘了企業潛力，通过規划、合理化建議大量出現，紗場在規划中至16日統計即出現55件，并且質量很高；④、推动了競賽的深入开展；⑤提高了职工学習文化的積極性。

四、总結推廣先進經驗，通过各种办法提高了工人技術水平。

在总結先進生產者事蹟时，党委就强調指出要注意总結他們的先進經驗，因此，車間的教練員、培訓科的干部对現有的先進經驗進行了总結。总結的办法是①举办斯达漢諾夫学校。把技術較差的和新工人組織起來利用業余时間由先進生產者親自教給操作方法；②实行操作比賽。把每个人点滴的特点集中起來，使其完整，然后組織推廣，这也就是所說的郭瓦廖夫工作法；③根据車間生產中存在的关鍵問題提出課題，先交先

進生產者進行試驗，然后根据不同的結論組織大家討論，經过实地測定得出正确結論后推廣；④教練員和培訓科应有目的的从实际操作中測定發現与总結先進經驗；⑤組織技術活动小組，选技術高的人担任輔導員，利用上下班10分——20分鐘的时間進行活动。作法是讓技術高的与技術低的進行表演，找出优缺点記錄下來，然后輔導員作示范表演，这就使技術水平低的很快的掌握新技術；⑥定期举行操作大檢查，这不僅是鼓舞工人技術学習有效的形式，而且也使領導对提高工人技術水平的程度心中有了底，⑦抽調新工人和技術差的入技校（正規的）学習。

随着工人技術水平的不断提高，因而突破了1955年的陈旧定額，大大提高了劳动生產率。以織布机为例，自动織布机1955年为100，1956年为133；帆布机1955年为100，1956年則为150。

現在全厂准备除繼續推廣“五一織布法”五三保全法”外，还要推廣本厂先進操作法（綜合性的28件，个人的6件）

五、必須轉变領導作風，深入实际解决問題，改善某些不适合新形势要求的管理制度，以保証运动健康正常的發展。

先進生產者运动掀起后，不断的暴露了某些生產管理制度不适应运动發展需要的嚴重情况，如增开三班，提高机器速度，擴大看台后，材料供应工作跟不上，其他如計划下达的手續繁瑣不及时，以及技術領導薄弱工資制度不合理等等，都不同程度地影响了群众的生產積極性，为改变上述情况党委發动科室人員制訂个人計划，行政采取了如下措施：

首先从厂到車間精簡一切不必要的会議，抽出更多的时間深入实际加强巡視檢查工作，去年12月份場部主任每週至少有20小时左右在开会，現在在安排計划工作中加以控制减少，每週厂部开会不超过4次（8小时），减少会議的具体措施为：①厂長、工程师每天用兩小时以上的时間坚持巡視制度，尽量在巡視中解决問題；②会議按專題召开，只讓有关人員参加，無关者不参加；③不开無准备的会。会前充分作好准备，不浪費时間；④厂長、工程师親自到薄弱环節去解决問題。

其次加强对职工合理化建議的处理工作，簡化合理化建議处理手續，采取小組处理、層層負責的工作方法，凡是不改变工藝規程，不違反技術規程、設备使用的合理化建議，由場部審查处理在厂部备案，并派專人执行这項工作。工会也在各車間成立合理化建議委員会，协助行政及时提出生產关鍵，發动与引導职工提出合理化建議解决关鍵問題。

再次是改善了管理制度：①加强材料工作的計划性和采購、保管等制度，按生產需要有計划的采購原材料。保管員也能每月（过去一季度都办不到）循环盤点一次，至2月末已基本上作到卡貨相符，避免了盲目采購而造成積压或自以为有料而实际已無的現象，保証了机物料的供应；②簡化下达月作業計划的手續，現在作業計划編完后厂長便召开場主任会議討論，分場以此進行編制，并提交支委員会討論，通过后即下达，减去了分場編完厂部批准的一道手續；③正确的貫徹計件工資制，改变了新工人入厂3个月后实行計件工資的陈規旧律，而实行凡基本接近老工人生產水平者即实行計件工資，从而提高了新工人的生產積極性；④改善劳动組織加强拆布工。擴台后把技術高的人調去拆布因而保証了机台运轉时間；⑤加强技術領導，切实解决質量問題。全厂建立了技術研究会，分場建立了技術研究小組研究与解决生產中的关鍵問題。如主任工程师会同紗場技術人員、工人認眞貫徹苏联專家建議，解决了（色緯）質量問題，脫緯經試驗已减少到70%。帆布防水量、銅銘固着量不足等問題也基本得到了解决。

最后加强了职工生活福利部門的管理，改善了职工文化物質生活。在先進生產者运动中發动福利部門的职工参加运动，因而福利工作有顯著的改進，如职工食堂过于拥挤排隊时間長是3年來未獲解决的問題，这次由企業基金抽出2100多元改修和增添了設备得到了解决。飯菜質量不佳、价格昂貴等問題經过对炊事員的教育和組織他們到先進食堂学習，健全管理制度也得到解决，副食由20%的費用降低到17%，大米飯由8分降为6分。托兒所也由一屋而擴展为三屋，增添了3千元的設备，文化学習教室又增加6个。总共一季度由企業基金支出8,280元來改善职工文化物質生活。

上述問題的解决对保証运动的不断深入，鼓舞职工完成規划实現合同都起了一定的作用。

虽然取得了一定的成績，但从領導角度來檢查，还存在若干問題極待解决，諸如注意“多、快”忽視“好、省”的現象还未得到根本改变；职工中間仍有一些糊塗思想障碍着运动深入开展；群众对落后者还有歧視的現象；运动發展不平衡，組織領導工作落后于实际需要的狀况也未徹底扭轉。这些都是运动繼續深入的絆脚石，为解决上述問題，必須采取如下措施：

首先要加强政治思想領導，教育干部、群众明确运动的重点，即是認眞貫徹部局“以提高質量、厉行節約”的方針，从而在实际生產中切实体現出多、快、好、省的全面方針。

其次行政、工会、团的組織要制訂出行动計划，从不同的角度用不同的方法加强对运动的領導，以保証运动健康正常的發展。

再次繼續發动职工群众制訂小組和个人規划，已訂規划但內容不全面的，特別是好省不突出者还要修訂充实。开展合理化建議工作，認眞总結与推廣先進經驗，以提高职工实現規划的信心。

第四加强对競賽的領導，及时評比，特別是尽快的把第二批先進生產者評选出來，使先進生產者的隊伍日益擴大。

第五召开技职人員大会。对貫徹苏联專家建議，貫徹技術管理規程，解决質量关鍵有顯著成績，而在1955年漏評者予以獎励。進一步动員他們制訂个人進步規划，發动他們搶技術課題，从而進一步發揮技职人員的作用。

第六轉变領導作風，深入下去具体帮助織布車間、后紡車間取得經驗及时傳播，以指導运动持久地深入地發展下去。

（轉載中共黑龍江省委工業部編“工業生產簡报”第十五期）

（上接第44頁）

1.保全小組經济核算，必須以提高產品質量为前提，在加强与提高平修質量的基礎上節約物料消耗和机件的更換以克服人力的浪費、降低平修費用。因此在保全开展小組經济核算时，必須充分重視平修机台的技術条件工藝指标的要求，絕不能为了進行小組核算而盲目地减少机物料的消耗和忽視对平修質量的要求。必須使平修的机台达到机器的良好性能。对机物料的耗用应該是：“能修的尽量修理”“当用当換的一定要用要換”“可用可不用的机物料必須加以節省。”同时必須强調仔細平修，加强檢查克服平修后的反工浪費。

2.各項經济指标，我們虽然經过半年多的不断修正，但因对歷史資料缺乏正确的掌握和缺乏技術测定的資料，因此，对討論消耗和机件更換以及修理費等指标尚不够十分确切的。

3.小組經济核算不僅是發动工人参加經营管理、檢查和克服浪費的有效措施，同时也是教育工人爱护國家財產和提高責任心的过程。小組核算的各項指标，由于按照工人自己的特長分工掌握的，又密切結合各个人的本身工作，因此，每个工人就自然感覚到他所担負的工作是光荣的和重要的。所以他們就更能够發揮積極性和創造性，更好地完成各項經济指标。

4.小組經济核算的推行，充实了劳动競賽的內容，保証了各項計划的完成。競賽的成績是由管理部門按期公布的，这对小組競賽起了一定的鼓舞作用；小組經济核算对厉行節約，進行点滴節約并由工人親自檢查掌握，这对提高小組完成各項指标的積極性和巩固群众的節約成果也是很重要的。各小組每月根据实际与可能的情况提出新的奋斗目标，并根据这个目标制訂競賽保証条件，这样就使劳动競賽的內容充实起來，从小組的基礎上保証各項計划的完成。

中華人民共和國紡織工業部 地方工業部 中國紡織工会全國委員会

关于加强毛麻絲紡織厂空气調節工作的联合通知

（56）紡毛联字第1214号 （56）中地工紡155号 （56）总号1500号护字55号

解放几年來，全國毛麻絲紡織厂的空气調節工作在夏季降温、除塵、排霧、控制車間温湿度方面，取得了一定的成績，对配合生產，改善劳动条件起了一定的作用。1955年夏天，上海國毛一厂、二厂、哈尔濱亞麻厂、沈陽毛織厂、北京清河制呢厂紡紗車間的最高温度沒有超过33.5°C；而北京清河制呢厂紡紗車間采用了一年四季送風的办法，使精梳毛紡細紗車間温湿度穩定，空气清潔，对降低断头有着一定的帮助。杭州市繅絲厂由于增添了应用低温井水的送風机，裝置了隔热、排霧的設备，使用了屋頂噴水等方法，繅絲車間夏天的温度經常能保持在33—35°C之間，高温停工現象比1954年減少16.13%。另一方面，由于毛麻絲紡織厂大部分厂規模比較小，工种复雜，空气調節的經驗不足，組織机構不健全，因此，現有的空气調節設备还沒有充分發揮效能，以致大部分毛紡織厂的染整車間和繅絲厂的煮繭、繅絲、揚返等車間，夏天最高温度超过了37°C，而有些厂染整車間冬天的温度，甚至低到5°C。上海國毛一厂、二厂絹紡厂的紡紗車間送風設备只在夏天降温时才使用，失去了它們終年配合生產的主要功用。

目前，社会主义競賽的热潮正在高漲。为着保証競賽高潮中工人的健康，提高產品的產質量，要求全國毛麻絲紡織工厂大力加强空气調節工作，并在1956年中做好下列工作：

（一）全國毛麻絲紡織厂应当在夏季來到之前，对空气調節設备進行一次檢修，有条件的厂，还应做一次技術測定，充分發揮空气調節設备的效能，在已經达到的基礎上，進一步降低夏季車間的高温。凡是安裝着空气調節設备的車間，1956年夏季車間內工人經常操作工作地点的車間温度，应当努力爭取低于下列要求：

地区	应用低温水送風机的車間		应用蒸發冷却通風設备的車間	
	車間相对湿度在70～80%时	車間相对湿度在50～65%时	車間相对湿度在50～60%时	車間相对湿度在70～80%时
上海、江苏、浙江、四川	34.5	33.5	35.5	34.5
北京、天津、山西	34	33	35	34
东北区	33.5	32.5	34.5	33.5

註：表內数字系攝氏温度，以全年不超过20小时为限。

至于一些沒有空气調節設备的主要車間（如紡紗、織造、染整、繅絲、揚返等），应当在可能的条件下積極安裝，在未裝好前，应当根据車間內的發热量，結合車間內对

于气流与相对湿度的要求，采用自然通風和机械通風的方法，爭取通風次数达到6—10次。

所有毛麻絲紡織厂，必須采取一切措施，消滅暈倒人的現象，尽可能使車間工作地点相对湿度低于80%。应当指出，向工作地点送風，使車間內空气流通是防止工人暈倒的主要方法。各厂还可以結合具体情况，采用屋頂澆水、裝布簾、竹簾、凉棚隔絕太陽幅射热，飲用清凉飲料，应用天然冰，必要时可以調整劳动組織來防止暈倒事故（改变劳动組織应报部核备）。

（二）毛麻絲紡織厂的主要車間，应当根据生產的要求，同时保獲工人的身体健康，在工程师室的領導与有关部門的参与下，制定全年中大部分时間車間內应保持的温湿度范圍。毛、絲都是高級制品，質量要求很嚴。适宜的温湿度对于產品的回潮、强力、条干，原料的消耗，断头率的降低都有一定的影响。

根据去年在北京清河制呢厂、沈陽毛紡織厂和今年在上海國毛三厂的試驗，以及今年三月在上海举行的全國毛紡織技術專業会議經驗交流的結果說明，如果精梳毛紡細紗車間（法式）保持合宜的温湿度和粗紗回潮，細紗断头率可以降低15～30%。精梳毛紡細紗車間（法式）45支和織造車間全年約90%时間应保持的車間温湿度如下：

車間	夏季		冬季	
	温度 C°	相对湿度%	温度 C°	相对湿度%
細紗車間	24～30	75～80	20～23	70～75
織造車間	23～29	65～70	20～23	65～70

註：送入細紗車間的粗紗应儲藏6～12天，并保持17～18%的粗紗回潮。

对于其余毛、麻絲紡織部門的主要車間，可以参考苏联各省有关紡織厂的資料，結合各厂具体情况，進行試訂。冬天車間工作地点温度，应当按照操作的精細程度，爭取不低于15～18°C。

（三）健全空气調節組織机構，加强領導，和工会組織的監督。健全組織机構，加强領導是目前毛麻絲紡織厂加强空气調節工作的重要环節。目前很多毛麻絲紡織厂还沒有成立管理空气調節工作的專責机構。这样，在掌握运用空气調節設备，配合生產，提高技術水平方面，受到了很大的限制。为此，要求已有空气調節設备的毛麻絲紡織厂，应在总机械部或科下成立專責的空气調節組，負責空气調節設备（包括通風、給湿、除塵、排霧、热風、采暖等設备）的管理和保养工作（在总机械部或科未成立前，可以由工程师室領導）。空气調節組应根据厂內具体情况，設有專責干部和調節、記錄、保养工人，具体人数应按照全厂所有空气調節設备車間三班工作人員的总数参照下列規定來确定：

全厂所有空气調節設备車間工作人員总数	应配备專責干部人数	应配备專責工人人数
200～500	1	1～3
500～1000	1	3～5
1000～2000	1	5～7

空气調節組必須經常与車間联系，配合生產方面的要求，并訂立必要的管理制度。工会組織应根据全总“工会基層（車間）委員会劳动保护工作委員組織条例”，基層和車間应健全劳动保獲組織机構，小組中应建立劳动保獲檢查員，以加强对行政的协助和監督。

（四）学習与推廣苏联与國內紡織厂有关空气調節方面的先進經驗，这是提高目前毛麻絲紡織厂空气調節工作的主要方法。根据全國毛紡織技術專業会議交流的先進經驗，凡是有空气調節設备，同时生產和相对湿度有着密切关系的車間，应当推行下列三項經驗：

（1）尽量应用送風加湿。送風加湿可以使車間相对湿度均匀穩定，机件也不易生銹，如果車間相对湿度在65%以下时，一年四季都可完全应用送風加湿。至于相对湿度在70～80%的車間，在春、秋、冬三季的大部分时間，可以采用送風加湿。

（2）在一些主要車間逐步实行一年四季应用送風設备（在冬季可用循环風）。

（3）实行假日掌握，在开冷車时，車間內应保持适宜的温湿度。

各厂和工会組織应在本年度6月底將降温工作准备情况与其它各項工作的执行計划，报送上級机关轉部与紡織工会。

关于毛麻絲紡織厂中空气調節工作的几个問題

毛麻絲紡織管理局机械設备科

紡織工業部、地方工業部和紡織工会全國委員会在今年五月份發出了“关于加强毛、蔴、絲紡織厂空气調節工作的联合通知”，現对其中一些規定和技術問題，作一些說明。

（一）关于1956年夏季降温要求

毛、麻、絲紡織厂工种多，情况复雜，有的厂具有最完善、最先進的空气調節設备——如哈尔濱亞麻厂，而上海有些合营厂只有一些排气風扇。因此，应当根据不同地区、不同設备，提出不同的要求。

所謂安裝着空气調節設备的車間，是指下面三种車間：

1.安裝着应用低温井水送風机的車間。

2.安裝着应用循环水送風机——蒸發冷却通風設备的車間；这种車間的送風机也有送風風扇、噴水室和送風管道，但是在噴水室中用的是循环水，不是低温井水。

3.安裝着送風風扇和噴霧設备的車間，这也是一种蒸發冷却通風設备，所有应用噴霧器和風扇的小冷風，都屬于这一种，

在通知內提出在工人經常操作的工作地点，要求車間温度达到規定的限度，这是因为要照顧到染整車間的情况。

車間內的工作区域是指从地面到2米高度区一个空間，而工作地点是工人經常操作和逗留的地点。紡織厂大部分車間机器排列密、工人多，工人操作經常逗留地点遍布于整个車間（如紡紗、織布車間等），这些車間的工作区域就是工作地点。但是染整車間工人少，車間發热量大，应当对工人經常操作和逗留的地点要求达到規定的車間温度限度。

顯然，在紡紗、織造等車間內，車間溫度是指同一时間車間內所有温度計的平均讀数，而在染整車間內車間温度是指工作地点的代表温度。染整車間的温度計应当挂在能代表工作地点温度的地方。

毛、麻、絲紡紗厂和棉紡織厂一样，为着照顧到設备能够經济实用，因此，每年也允許超額規定的限度20小时。一些表中沒有列入的地区，可以按照相近地区的数值來要求。

上面規定的温度限度能不能达到呢？根据初步統計，1955年夏季上海國毛一厂、二厂的紡紗車間都沒有超过33.5°C，上海絹紡厂紡絲車間沒有超过34.5°C，北京清河制呢厂、沈陽毛紡織厂的紡紗車間沒有超过32°C，因此达到規定的温度是可以的，但对有些厂來說，也是要經过努力才能达到的。

对于沒有空气調節設备的主要車間（紡紗、織造、染整、繅絲等），在夏天，一定要多开窗（下面的側窗、進風窗，上面的天窗）加大自然通風，或是安裝送風与排气風扇的方法，爭取达到一定的通風換气次数。凡是車間發热量大的，相对湿度大的，通風次数应当多一些。

1956年，所有的毛、麻、絲紡織厂必須保証消滅暈倒人的現象。暈倒人的主要原因是热、悶和累。因此在通風降温方面应当采取下列措施：

1.向工作地点送風，在工作地点保持一定的气流速度，使空气暢通。因此，对于一些高温車間（如染整、繅絲車間等），必須对工作地点送風。

2.加大通風量——自然通風与机械通風。通風量越大，空气流通得越暢，热、悶的情况都可改善。

3.在最热的时候，如果沒有屋頂噴水設备，沒有凉棚的車間，可以在屋頂上澆水，减低車間温度。屋頂澆水应在早上就开始，这样才更有效。

4.应用天然冰，把它放在送風風扇附近，冷却送入空气。如果直接放入車間时，应当防止直接飲用。

除了上述一些方法之外，还可以采取清凉飲料、鹽水飲料，注意生活条件，使工人有足够的睡眠，必要时，可以考慮調整劳动組織。

上海絲綢厂1955年从2月到7月，由于車間通風設备沒有很好运用，通風不良，車間內拥挤，因此，繅絲車間仍然發生过暈倒人的現象，但是自从7月以后，繅絲車間通風量从15,000立米/小时，增加到60,000立米/小时，調整了劳动組織，改了單人双班，改善了劳动条件，从8月到12月工人就沒有暈倒过。

凡是車間温度已經达到規定要求的車間，应当在不增添設备，尽量發揮空气調節設备效能的原則下，進一步降低夏季車間高温，改善劳动条件。

（二）关于車間溫湿度的范圍

紡織厂生產过程特点之一是車間內的温湿度对生產和劳动保护都有着密切的关系。毛、麻、絲这三种紡織纖維和温湿度的关系可以分为兩类：动物性纖維，毛和絲；植物性纖維，麻。麻纖維的性能和棉纖維相似，毛和絲吸湿性能都比棉和麻纖維强。毛和絲在吸湿之后，比較柔軟，容易伸長，摩擦力加大，導电性急剧上漲；但是它們与棉和麻纖維不一样，强力反而减低。由于毛、麻、絲这三种紡織纖維，在回潮率增大时摩擦力加大，容易和雜質黏在一起，因此，在進行除塵除雜工作时，相对湿度都不宜过高。

对于劳动保护來說，車間相对湿度不能太高，一般不应高于80%，不然，在夏天就会感覚到悶，在冬天就会感覚到陰凉。对于人体合宜的温度是在20—25°C，因此，在夏天应当結合合理設置的空气調節設备來降低。

紡織厂的温湿度对于生產有着密切的关系，应当根据紡織材料的性能，生產过程的要求，結合工人的劳动保护來規定。可是过去有很多厂是不注意的，有些厂根据主观的感覚來規定，有些厂想規定一个合理的范圍，但找不到規律；例如，在1955年上半年清河制呢厂和沈陽毛紡織厂的織造車間，相对湿度都想保持在75—80%，忽視了毛線湿度高、强力低的特性；而实际上，精梳毛紡織造車間相对湿度在65—70%工作是最好做的。又如上海絹紡厂的紬絲工場、清綿和梳綿的相对湿度都高达80—90%，顯然，这对于除雜工作是不合适的，按照苏联絹紡厂的資料，梳綿和紬絲車間的相对湿度应在60—70%之間。

1955年在北京清河制呢厂和沈陽毛紡織厂進行了精梳毛紡細紗車間（法式）45支应保持的車間

温湿度的試驗，試驗結果說明掌握送入細紗車間的粗紗回潮和在細紗車間保持合适的温湿度，細紗断头率可以降低15—30%。精梳毛紡細紗車間（法式）45支一年中90%的大部分时間，应保持的車間温湿度如下：

車間	夏天		冬天	
	温度 C	相对湿度 %	温度 C	相对湿度 %
細紗車間	24～30°	75～80	20～23°	70～75
織造車間	23～29°	65～70	20～23°	65～70

註：送入細紗車間的粗紗回潮应保持在17～18%。

1956年3月在上海举行毛紡織技術專業会議期間，有些同志認为冬天精梳毛紡細紗車間（法式）的相对湿度只要保持在60%就够了，可是沒有实际的根据。經过在上海國毛三厂三天的試驗証明，相对湿度还是在70—75%时工作是最好做，具体数值如下：

日期	室外气候		車間温湿度		千錠时断头数
	温度	相对湿度	温度	相对湿度	
3月23日	15°	90%	22.8°	71%	210
24日	10.5°	95%	22.8°	67%	230
25日	8°	100%	22.7°	60%	255

在很多規模比較小的毛、麻、絲紡織厂中，冬天有些車間的低温現象是很嚴重的。冬天車間温度太低，不但妨碍了操作，惡化了工作环境，同时也影响了噴霧裝置的加湿。上海絲綢厂在三月下旬力織工場的温度只有13.5°，像織綢这样的精細操作，冬天車間温度是应当保持在18°C以上。

在制定車間温湿度范圍时，应当注意：

1.首先試訂温湿度对生產有密切关系的主要車間的温湿度范圍（如紡紗、織造車間），以集中力量，取得經驗。

2.全年車間应保持的温湿度的范圍，是指車間內大部分时間（占全年工作时間的90%以上）应保持的温湿度范圍，这是和計算空气調節設备能量时，采用的室外計算气象資料联系着的。而夏天的降温要求只允許每年超过20小时，顯然，車間內夏天能保持的温度要比降温要求低得多，它們的数值是不一样的。

3.制定車間温湿度时，必須考慮到半制品的回潮，在精梳毛紡細紗車間还应考慮到和毛油的数量。

4.应当注意上一个工藝过程半制品和產品的回潮，对于这一个过程应保持的相对湿度是有影响的。精梳毛紡細紗車間采取放湿过程比較好。

5.除了精梳毛紡細紗（法式）和織造車間以外，其余的毛、麻、絲紡織厂的主要車間可以参照苏联紡織厂車間温湿度的資料，結合本厂生產的特点和具有的空气調節設备，和有关部門在一起進行試訂車間温湿度的范圍，設备完善些的，温湿度范圍可以要求得嚴一些，反之，可以暫时稍寬一些。

6.必須对試訂的温湿度范圍是否合适——是否配合生產上的要求，滿足了劳动保护的需要，進行試驗、測定。要有科学的根据，防止憑主观感覚訂出掌握范圍。

（三）健全空气調節的組織机構，加强領導

健全的組織机構，强有力的領導是保証空气調節設备充分發揮效能，不断改進和提高技術的必要条件。

凡是有空气調節設备的車間——包括低温水送風机、小冷風、噴霧裝置和排气風扇，送風和排風風扇，除塵裝置、局部排風裝置，暖風扇，——总人数在200人以上时，应配备一定的專职干部和工人。

例如一个毛紡織厂，它的粗紗、細紗、織布、染整車間安裝着送風机、噴霧裝置和排气風扇，各車間三班包括生產工人、輔助工人、干部在內的人数如下：

粗紗車間	120人
細紗車間	120人
織造車間	200人
染整車間	150人

因此，有空气調節設备車間的总人数是590人，根据实际情况，可以成立有一个專职干部和3—5專职工人的空气調節組。

对于一些規模很小的，或是僅僅安設着排气風扇的車間，可以根据厂內的具体情况，目前成立或是暫不成立空气調節組。

空气調節組一般应在总机械部或是机械科的

領導下，負責空气調節的管理如保养工作，在还沒有成立总机械部（科）的厂，可以由工程师室來領導。关于空气調節的大檢修工作，一般空气調節組应負責編制計划，由修机部門負責檢修。

空气調節組在成立之后应做好与車間的联系工作，逐步的訂立一些管理制度——工作制度，交接班制度，紀錄制度，保养檢修制度，学習制度等等。

（四）学習与推廣先進經驗

在毛、麻、絲紡織厂中，凡是設置着具有加湿功用的送風机，而且生產和相对湿度关系非常密切的車間——例如精梳毛紡和絹紡的細紗車間，都应当逐步的推行送風加湿，应用循环風和实行价日掌握这三項經驗。

1.送風加湿。

空气在送風机的噴水室中，可以根据我們的需要使含湿量增加到所需要的数值，經过噴水处理后，空气送到車間里面，獲得了一定的余热量，就变成所需要的温度，应用送風机这样來加湿的方法就叫做送風加湿。

送風加湿的优点是空气中不含細小水滴（如果有水滴，就是擋水板有毛病），相对湿度比較均勻、穩定。

由于消除了水滴直接落到机件上的現象，因此，机件就不容易生銹、損坏。应用送風加湿时另一个重要的优点是容易掌握和調節。

顯然，車間相对湿度要求越高，車間余热量越大时，完全应用送風加湿，就需要很大的風量，过大的風量是不經济的。这样，当車間相对湿度在65%以下时，一年四季都可以完全应用送風加湿，而車間相对湿度在70—80%的車間，在春秋冬三季內，車間的余热量比較小，可以适当的采用送風加湿。

2.应用循环風，逐步实行一年四季应用送風設备。

目前还有很多毛、麻、絲紡織厂，把送風机單純的当作了夏天降温設备，夏天一过，送風机也就不再应用。这样，失去了送風机在冬季加湿，進行热風采暖和向車間內輸送新鮮空气的功用。

除了一些放散大量粉塵和有害气体的車間以外，大部分紡紗和織造車間的空气是能够回用的。由于冬季室外空气温度很低，如果应用一部分或是大部分的循环風，就可以節省很多暖气所需要的热量。因此，在一些不放散粉塵和有害气体，而生產上对相对湿度有密切关系的車間，春秋冬三季可以应用不超过85%的車間循环風和不等于10—15%的室外新鮮空气，經过噴水处理后送入車間。必須保証車間內每个工作人員每小时有30—40立米的新鮮空气。

应用循环風时不必采用回風道，只要在送風室或送風机与車間隔牆或是外壁上开一个循环風窗就可以了。

一年四季应用送風机，电力是要多費一些的。但是应用送風机以后，对生產和劳动保护方面的作用是超过了这些耗費的。

1955年冬季上海18个棉紡織厂中，有15个厂的細紗車間应用了送風机。

由于毛麻絲紡織厂在一年四季使用送風設备經驗比較少，因此，应当結合本厂的設备和电力供应情况，首先在紡紗車間試用一年四季送風。

3.假日掌握。

在休假日中，由于車間內机器和設备停止放散热量，由于室外温度比車間温度要低很多，一年內大部分时間車間內的温度根据門窗密閉的程度和建筑外圍結構隔热的情况，漸漸降低。車間內温度的降低，引起了相对湿度的增加，这样，在开冷車时有些車間往往發生温度很低，影响操作，机件發澀，半制品回潮增加，以致造成粘皮輥、繞罗拉的現象，开冷車时生產上發生困难。

根据很多紡織工厂的經驗，在一些开冷車时感覚到温度低，相对湿度比較大的車間，可以在休假日要关車前早关噴霧或噴水室中的水泵，使关車时，車間空气的相对湿度小一些。在开冷車前提早使用送風設备与加热設备，以致在开冷車时，可以保持合适的温湿度。

除了上述的經驗以外，各厂还可以根据具体的需要和結合本厂的情况，考慮采用棉紡織厂的一些先進經驗，如噴霧工巡回工作法等（参閱紡織工業出版社出版的“紡織工厂温湿度工作經驗”）。

（五）送風机和排霧設备的型式

目前進行生產的毛、麻、絲紡織厂一般規模較小，因此不适宜采用大型的送風机，采用了大型送風机，势必会向很多車間送風。如果各車間的發热量、相对湿度不一样，有时就会產生有的車間要热風，有的車間要冷風，有的車間要潮，有的車間要干的現象，造成不能滿足各个車間的需要的結果。

毛麻絲紡織厂一些規模比較小的車間，最合适的送風設备是一种懸挂送風机（参閱圖１），

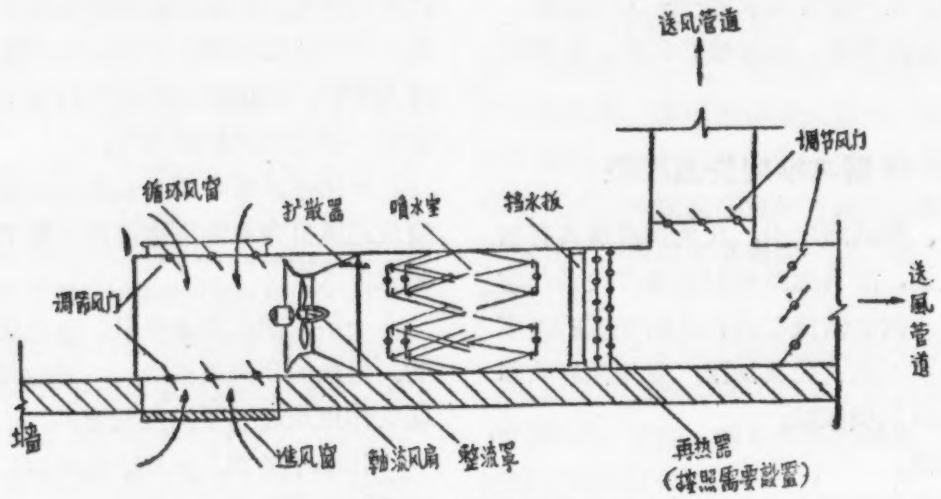


圖1. 懸掛送風机

这种送風机的主要組成部分是進風窗、循环窗、軸流風扇、噴水室、調節風門，也可以根据需要安裝热風器。这种懸挂送風机体積小，可以吊挂在牆上或是天花板下，也能对空气冷却、加湿、清潔、加热。它的風量从8000—20000立米/时，这种送風机可以用井水，也可以用循环水；貯水池和水泵可以放在下面。由于这种送風机有循环風窗，所以可以应用車間內的回風，一年四季应用。

如果車間內的發热量很小，冬天室外温度很低，而車間內原先又沒有采暖設备。可以在懸挂送風机里面安裝預热器或是再热器，或是不安預热器，直接用蒸汽通入貯水池，加热循环水。应用送風机內热風器的热風采暖是最好的一种采暖設备。一般紡紗車間發热量比較大，在不太冷的地区，冬天应用了回風以后，或是車間內原先有采暖設备，那就不必再在懸挂送風机中安裝热風器。

为了减少風扇前的渦流，在軸流風扇前安裝擴散器和整流罩。

在懸挂式送風机出口处就联接送風管道，在車衖狹長的紡紗車間，可以采用条縫送風口。

对于一些能够罩起來放散热霧的設备，应該尽量密閉，用自然通風或是排气風扇把热霧排出；但是对一些不能密閉或密閉起來对生產有防碍的热槽、練槽等，可以采用中送風与上排風的方法來送風排霧（参閱圖２）。

由于放散的热霧是向上升的，应用中送風可以直接把新鮮空气送給工作人員，而且还符合車間內上升的气流。送風的温度应当根据車間內的余热量决定，顯然，冬天送热風，夏天送冷風，中送風口应尽量靠牆或柱子，以免防碍工作。

上排風可以簡單的采用排气風扇，通过風扇，从屋頂上排出，但是馬达应用濺青封閉，以免湿气進入。

如果槽中放散出有害气体时，排出空气不能回用。通風換气次数应当根据余热量來計算，一般每小时通風換气次数，約在８～15次之間。

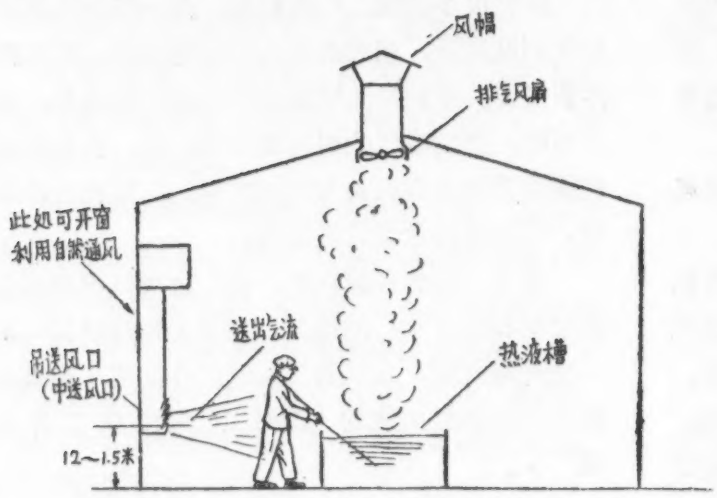


圖２ 不能密閉热液槽的送風和排霧

憑單日記帳制試行中几个問題的意見

紡織工業部財务司
憑單日記帳制試行工作組

1955年紡織工業会計制度会議决定在1956年有計划地重点試行憑單日記帳制，以便積累經驗逐步推廣。推行憑單日記帳制的目的，不僅是会計核算形式上的改变，更重要的是通过憑單日記帳的推行，進一步貫徹标准帳戶計划，改善財务管理及發揮会計核算的監督作用。

今年三月以財政部“國营工業企業憑單日記帳核算形式的帳簿格式和使用說明(草案)”（以下簡称財政部憑單日記帳制草案）为依据，同时結合已实行憑單日記帳制企業实务經驗在上海國棉十六厂進行了重点試行，茲对試行中的几个主要問題处理方法提出下面的意見。

关於材料采購業务

一、“与供应人的結算”帳戶的明細核算是采用“供应人卡片”还是采用“与供应人的結算本期發生額登記表”及登記方法的問題：財政部的草案規定：采用托收承付結算方式的供应人，其明細核算应以第4—1号供应人卡片处理，根据已經承付的發票开立，每一發票开一張。不采用托收承付結算方式的供应人，其明細核算应以4—2号供应人卡片处理，根据供应合同开立，每一供应合同开立一張。这种处理方法是比較繁的。紡織企業每月的材料采購業务一般有七、八百筆，采用“与供应人的結算本期發生額登記表”（8A表）在登記上比較簡化，同时以庫存現金或人民銀行結算戶存款支付而采購的材料也可通过“与供应人的結算”帳戶核算，在表中且能看出全部的材料采購業务，檢查清帳都很方便。在登記方法上以根据收料單、付款通知單等憑証逐筆登記为宜。但对于采用計划結算方式的，如原棉的采購等，因不能逐筆結清，所以要單独按供应客戶設表，每一供应客戶設置一張。

二、材料采購时發生一次付款，分批到貨及退回貨款尾差的处理問題：一次付款分批到貨时在“与供应人的結算本期發生登記表”的貸方即不能在同一行冲銷，虽可用轉行的办法來处理，但不够清晰。为了能在同一行看出冲銷的金額，可以在登記表的貸方本期發生額中設多欄，以登記每批到貨的日期及金額。

退回貨款尾差时，財务科根据供銷科填制的收款通知單（詳註預付款憑單号数及收料單号数）收款（借：070或071貸：101）。財务科应同时填制赤字分錄箋（借：080貸：101）記入登記表中080帳戶借方“其他帳戶”中。財务科亦可在供銷科填制的收款通知單上作借：070或071貸：080分錄，通过第1号或第2号补助記錄中080專欄的月結数，一筆轉記入第4/2号憑單日記帳中070或071一專欄。

三、采購特种基金的工程材料的处理問題：如以庫存現金或人民銀行結算戶存款采購时，通过第1号或第2号憑單日記帳中130專欄的月結数一筆轉記入第12号憑單日記帳背面本月借方發生額中。如为应付时其处理方法有二：①根据收料單（註明特种基金工程材料）作借：130—材料貸：080之分錄登記第4/1号日記帳130帳戶專欄中，月終幷轉記入第12号日記帳背面本期借方發生額中。在編制会工05表附表1时列入第51行“期末庫存材料款”中。②根据收料單作为借：130—材料貸：130—应付款之分錄登記第12号憑單日記帳，月終时轉入本日記帳背面各有关行，在編制会工05表附表1时其庫存材料应列入第51行“期末庫存材料款”中，其应付款应在第52項中軋抵或在期末数中以赤字另列一行予以反映。这兩种方法，前者能反映企業眞实情况，处理方法比較妥善。

四、7号憑單日記帳第1—4欄（財政部草案）加工所用材料成本是按加工后收入的制成材料所耗用的原發生加工材料的一級帳戶別登記，还是根据加工后收入的制成材料的一級帳戶別登記，又其加工費用与第4/1号及第7号日記帳的轉記核对关系問題：第7号日記帳1—4欄加工所用材料成本根据財政部草案規定是按加工后收入的制成材料所耗用的原發生加工材料的一級帳戶別登記的，但是第7号日記帳第1—4欄是据以登記总分类帳各材料帳戶借方及具以記入第5号补助記錄Ⅰ背面“本月收入材料的綜合記錄的”，这些記錄都必須根据加工后收入的制成材料的一級帳戶別登記。因此第7号日記帳第1—4欄似应按加工后收入的制成材料的一級帳戶分类。（在委托外部加工材料收入报告單中应同时填明原加工材料的材料类別及加工后收入制成材料的类別），在第7号日記帳背面“加工后收入制成材料实际成本的計算”的加工后制成的材料欄中增加材料类別一欄分別將各类材料的加工費用轉記入正面第1—4各有关欄中，其加工費用合計数应与第4/1号日記帳內所反映的各类材料的加工費用合計数相核对。

关於工資及工資附加費的結算

一、应由企業直接支付給职工的劳动保險金是在当月月終时还是在次月發放时由094帳戶轉入097帳戶的貸方的問題：应由企業直接支付給职工的劳动保險金应在当月月終由094帳戶轉入097帳戶的貸方，登記在第11号日記帳上，这样第11日記帳中本月应直接支付的劳动保險金与第11号日記帳背面引伸部份Ⅲ本月应付工資的彙总中第7欄应直接支付的劳动保險金合計数相符。否則記入成本的工資附加費与工資計算表的金額即互不一致。097帳戶的貸方余額不必再行分析，在会工01表中以119行“应付职工工資”反映。

二、本月份工資項下的扣款，应在当月份轉帳，还是在次月份發放时轉帳？根据权責發生制的原則当月份工資項下的扣款应在当月份轉帳，因此第11号日記帳引伸部份Ⅱ第4欄所列097帳戶的月末余額应与引伸部份Ⅲ第18欄的合計数相符，亦即反映在会工01表第119行的金額。

关於生產費用的核算

一、第5/1号憑單日記帳的登記程序是根据各种分配彙总表登記？还是根据第10及11号补助記錄登記的問題：根据試行的經驗，在財务科集中核算的形式下，根据各种分配彙总表中各生產帳戶合計数分別登記第5/1号日記帳，同时根据各車間合計数登記第10及11号补助記錄，这样登記比較方便。在工場核算的形式下，第10号补助記錄是工場產生的，財务科可根据各工場报送的第10号补助記錄登記第5/1号日記帳，但財务科亦得根据各种分配彙总表登記第5/1号日記帳，而与工場所报送的第10号补助記錄進行核对。总之，第5/1号日記帳的登記程序，应視企業劳动組織的情况而决定不同的登記方法。

二、在$\frac{1}{8}$号日記帳貸方各材料帳戶中是否要再划分計划价格与价格差異二小欄，在借方各生產帳戶中是否需要再增加車間別的問題：在5/1号日記帳貸方各材料帳戶中划分計划价格与价格差異欄及增設車間，別的目的在便于分析及核对。但从第5/1号日記帳的性質來看，它是彙总表的彙总表，起彙总核算的作用，既不序时又不考慮明細核算，第10号补助記錄是分車間的，發出材料分配彙总表是分計划价格差的，可以对工場起控制、檢查及監督的作用，沒有必要在5/1日記帳中划分計划价格和价格差異欄及增加車間別，更沒有必要廢除輔助部門的第10号补助記錄，而据以編制劳务分配表，否則不但第5/1日記帳篇幅太大，登記总帳也頗不方便。

三、当月份的退料在帳务上如何处理，在發出材料分配彙总表上及材料收發登記簿上如何登記的問題：退料在帳务上应作借：材料貸：有关帳戶处理，在發出材料分配彙总表上各类材料应分別填列發出、退回、凈發各欄，在应用限額領料單时，其發出数与应与領料單加总，退料应另开退料單，分別列入發出材料分配彙总表各有关欄，根据發出材料分配彙总表登記材料收發登記簿Ⅱ本月發出及月末余額部份，因此，总分类帳各材料帳戶的余額（扣除在途材料）和第5号补助記錄及材料余額簿（或材料明細帳）是相同的，其發生額則不相符。

关於發出商品及銷售業务

一、第12号补助記錄“商品發出及銷售登記簿”有二种格式，一种是采用托收承付結算方式时用的，另一种是不采用托收承付結算方式时用的，各紡織企業的結算方式也不一致，可視企業所采用的結算方式予以具体应用。根据紡織企業的銷售業务情况可酌量簡化商品發出及銷售登記簿的登記，对上月結轉部份和本月發生部份可同在一頁上登記，当月退回的產成品可在同一頁各有关產成品欄內以赤字登記，退回以前月份銷售的產品則另分頁登記。第12号补助記錄以根据發貨單逐筆登記为原則，如一种產成品其單位調撥价格不同者，亦可在第12号补助記錄中各產成品發出数量欄中分設金額欄，以便数量与金額分別加結合計数。为了結合編制会工22表本期銷售部份的在第12号补助記錄下端增列本期銷售收入合計，稅金（指商品流通稅与工商業稅）、工厂成本、非生產支出、銷售利潤、虧損各行。商品產品銷售的發出数量各欄应按產品別分等分級分別填列，工業性作業可并入商品銷售中單列一欄。材料銷售等則应分頁填列。

二、第13号补助記錄“商品發出及銷售明細表”可与第6号日記帳背面“銷售成果的計算”結合起來，一方面为登記第6号及17号日記帳的根据，同时可据以編制会工21表。

关於登記程序及明細核算

一、与070及071帳戶借方相对应的帳戶，其貸方日記帳的登記根据是什么？是根据原始憑証，还是根据第1、2号补助記錄中有关專欄的合計数或第1、2号补助記錄所屬的第15号补助記錄的問題；憑單日記帳核算形式的特点之一就是廢除平行的重复記錄，与070及071帳戶借方相对应的帳戶其明細記錄已登記在庫存現金出納簿及人民銀行結算戶存款收支明細帳上，并通过彙总將各月發生数反映在第1、2号补助記錄上，因此与070及071帳戶借方相对应的帳戶，其貸方日記帳不再需要作重复的序时記錄，只要根据第1、2号补助記錄中有关对应帳戶專欄的月結数字于月終时一次記入其貸方日記帳。有二級帳戶或明細帳戶者，应根据第1、2号补助記錄所屬的第15号补助記錄中有关对应帳戶的二級帳戶或明細帳戶的月結数字与月終一次記入其貸方日記帳，这样可簡化工作。

二、第3、9、12、13、14、15等日記帳背面“各帳戶所屬二級帳戶和明細帳戶的發生額及余額”：部份登記的根据問題：这些日記帳是与明細核算相結合的，为了簡化明細核算的平行重复登記，其借方發生額应根据各貸方日記帳所屬的第15号补助記錄登記。其貸方發生額可根据日記帳正面各帳戶所屬二級帳戶的分析及应貸明細帳戶号数分別彙总登記。为了核对日記帳登記的正确性，其背面貸方發生額亦可于月終根据原始憑証分別二級帳戶和明細帳加总登記。但不得簡化上述各日記帳正面的記錄，以保証正面与背面貸方發生額的核对作用。

三、那些帳戶应進行明細分析和第15号补助記錄（即对应帳戶記錄分析表）的处理程序及其作用問題：与各憑單日記帳貸方帳戶相对应的借方帳中，除另設有單独的明細分类帳者应根据原始憑証進行序时登記外，其余各借方帳戶不再根据原始憑証進行登記，即不再進行原始憑証傳遞，由登記各憑單日帳的会計員分別各借方帳戶的二級戶及明細帳戶在第15号补助記錄中進行分析記錄，月終將各借方帳戶的第15号补助記錄中合計数与日記帳各該帳戶專欄合計数核对相符后，傳遞給登記各該帳戶借方發生額的会計員据以登記日記帳背面“該帳戶的二級帳戶和明細帳戶的發生額及余額”部份的借方發生額中，所以第15号补助記錄起了各帳戶借方發生額的彙总記帳憑証的作用，至于第1、2号补助記錄所屬的第15号补助記錄也同样起了各帳戶貸方發生額的彙总記帳憑証的作用。第15号补助記錄应經常進行分析登記为原則，这样可使工作量均衡，一般以每五天至十天分析登記一次比較适宜。

四、特种基金等帳戶是否可以另設明細分类帳其登記方法是否可以变更的問題：特种基金帳戶为了控制并及时反映企業獎励基金，福利补助金及医葯衞生补助金的借方發生額，其借方發生額亦可根据原始憑証直接在第12号憑單日記帳的專設部份另設專欄登記之，可不根据第15号补助記錄轉記。其他如法定基金帳戶其大部份業务可在本日記帳內解决，明細核算以結合第16号日記

帳進行較好，其專設部份可結合法定基金增減表的編制，法定基金增減通知單上級可作審查法定基金增減的根据，在基層企業虽亦可以据以編制法定基金增減表及代替明細分类应用，但如采用固定格式的明細記錄，則更为清晰而便于事后檢查。

五、是否需要按月編制明細帳戶余額表的問題：月終如不抄明細帳戶余額表，直接以同一一級帳戶的各明細帳戶的金額加总后与总分类帳各該帳戶核对，并分別其不同性質分別加总后列入会工01表，这样在工作上似乎簡化，但由于各明細帳戶的結清月份先后不一，事后查找核对頗不方便，会工01表項目的錯列也不易發覚，因此單独設立明細分类帳卡者，以按月抄列明細余額表比較妥当。

其 他 事 項

一、紡織工業企業对“189預收收益”的業务不多，大多数企業沒有这种業务發生，因此“189預收收益”帳戶可不設憑單日記帳，如有这种業务可直接登記总分类帳。

为了使專用撥款的一切業务集中反映，因此將第4/1号憑單日記帳中的“194与專用撥款供应人的結算”与第5/2号憑單日記帳中的“193專用撥款用設备及材料”帳戶并入第19号憑單日記帳。

二、憑証編号、整理及裝訂的問題：憑証的編号以庫存現金，人民銀行結算戶存款应各分別收付按月自1号起連續順序編，并据以登記庫存現金出納簿，人民銀行結算戶存款收支明細帳，及有关明細記錄，轉帳部份应按日記帳單独連續順序編号，并根据此項編号登記各有关憑單日記帳有关补助記錄或有关明細帳卡。各种憑証应按月及时裝訂，并統計憑証張数，防止憑証遺失。有关庫存現金及人民銀行結算戶存款按月分別收付順序以集中裝訂保管，这样可保持所有貨幣資金憑証的完整性，以便于事后查找。有关轉帳憑証分別所屬憑單日記帳按月裝訂保管。

三、財务科的組織分工問題：在新的核算形式下对合理的組織分工更为迫切需要，新的組織分工应当由計划的編制，憑証的審核（監督計划执行）到登帳、清帳、編制会計报表以至業务的監督檢查分析（反映計划执行情况），按各个核算环節的性質及任务，根据專業分工的精神由一个組成一个人進行系統全面的核算。在試行中研究了財务科的組織分工的意見僅供参考：

財务科改为会計科。

生產核算組——經管第5/1、5/2号憑單日記帳及第9、10、11、号补助記錄。

材料核算組——經管第4/1、4/2、7号憑單日記帳及第4、5、6—2、7—2号补助記錄。

財务清算組——經管第1—3、6、8—10、12—15、17号憑單日記帳及第12、13、号补助記錄。

綜合核算組——經管第11、16、18、19号憑單日記帳及第6—1、7—1、8—1、8—2号补助記錄有关明細分类帳，及总分类帳。

在确定分工后，还应当适当的划清工作范圍，明确工作职責，避免相互牽扯現象，工作范圍与职責要根据企業組織而制定，譬如实行工場核算的与財务科集中核算的，工薪員隸屬于財务科的与隸屬于劳动工資科的，材料会計員隸屬于財务科的与隸屬于供銷科的，其工作范圍与职責以及財务科的具体分工都应有所不同。

★紡織工業部圖書室征集書刊啓事★

本部为加强紡織工業科学技術研究工作，特由圖書室廣泛征集1946年以前國內外有关紡織工業方面的技術、業务書刊和有关史料。凡有上述資料願意出讓者，無論是單位（如紡管局、紡織企業、紡織学校、圖書館等）或个人，均所欢迎。出讓条件，請直接与本部圖書室联系，地址在北京东長安街紡織工業部內。

我們是怎样在保全部开展小組經济核算的

牡丹江紡織厂机械部　苗　春　植

一、做好准备工作

保全小組經济核算是一項复雜的和細致的組織工作。因此，做好各項准备工作，是关系着提高平修質量，節約机物料消耗，正确和順利地开展小組經济核算工作的重要步驟。我們在推行保全小組經济核算前，主要進行了如下工作。

1.制訂与确定單台平車（分大小平修別）的各項指标。

平修進度，質量指标，是根据大週期計划和作業計划的進度及平均先進的工藝指标等确定的。物料消耗是以最好修訂的單台平車所耗費物料定額为标准，計算出單台的消耗額。机件費是根据已掌握的部份定額及歷史資料，結合群众所提出來的節約措施确定的。修理費是以半年來不断修訂的單台修理費定額确定的。因修理費与修理部的修理价格有直接关系，所以我們在修理部又采取了記工單制度（保証修理品質量，提高效率的制度）、專人專業制度等措施，來保証修理費的使用平衡，克服忽高忽低的現象。

2.制訂了經常修理机件的質量标准及固定价格，減少因質量無标准而双方互相爭执的現象。这項工作首先由保全科根据平車質量的要求，提出修理品質量标准并繪制簡略圖，交給修理部討論，修理部則根据設备情况及一般工人技術水平加以研究确定，并由繪圖設計組繪晒藍圖，交由双方执行。計划核算組根据歷史資料，初步制訂了上述机件的固定价格与修理部研究后确定为保全、修理兩部間結帳的計划价格。这样使質量、价格一致起來，減少了双方的爭执。

3.充分組織学習，使工人都能了解和掌握小組核算的方法。反复的將小組經济核算的意义，在核算中具体的作法，向小組的每个人員具体的講解清楚，使每个人都能把小組核算中个人的責任自覚自願的担負起來并貫徹到实际工作中去。

4.通过学習，明确認識后，再按平車隊組織的特点進一步明确各个人的責任。文化程度較高的工人，担任填寫表格，計算各种費用；技術水平較高的工人担任机件的檢查鑑定；工作細致認眞的工人負責領料备料、保管等工作。这样就能够使每个工人都能積極的参加小組核算工作，同时也能加强工人的責任感。

二、确定小組經济核算的指标

核算的單位是以平修类別的不同，而确定每台机的平修單价來計算。是以任务書、單台核算卡下达到各平車組來掌握的。指标分为（甲）不能以金額計算的指标；（乙）能以金額計算的指标兩类。

（甲）不能以金額計算的指标

（1）每个平車組担負的平修机台的数量，是以大週期計划及月度作業計划平修的台数分配到各平車組。

（2）平修質量，是根据平均先進的办法，要求平修后达到的技術条件和工藝指标的等級。

（乙）能以金額計算的指标

（1）人工費：是以作業計划排列的日曆進度，参加平車的人数求出單台的工資額（先求出每工时的平均工資額）。

（2）消耗材料費：是根据單台平車耗用的材料定額，求出單台耗用材料总額为消耗材料指标。

（3）机件費：是根据歷史消耗数字，求出平均的消耗額为單台机件限額。

（4）修理費：是根据平修类別范圍，修理品的修理价格、确定每台的耗用修理費定額。

三、小組經济核算指标的确定順序、下达方法

1.結合保全作業計划編制程序，每月7日由保全科根据大週期計划及各項檢修計划，提出各

部保全下月份的工作任务表，下达各部保全，組織工人研究討論。

2.各部保全工長（技術員）根据保全科發下的任务表，結合車間編制的缺点明細表，組織群众对下月平修之机台進行檢查，补充机台存在的缺点，并与平車組長討論研究，确定平修类别及范圍，分配、安排各平車組的平修机台数量。同时初步編制各該机台的机件修理計划和平修工作進度表，于十三日前提高交保全科審查。

3.保全科將各部保全計划彙齐審核并与分場的下月份生產計划平衡，無異議后提交机械部主任批准。

修理机件計划交机械部計划核算組，組織修理部估工，在計划平衡会上平衡后編入修理部作業划計，保証保全平修進度的要求。

計划核算組根据作業計划，簽發單台核算卡片，随同作業計划的下达由机械部下达到保全科。

4.保全科根据机械部作業計划及小組經济核算指标，填寫“工作任务單”于每月末下达作業計划同时下达各平車小組。

5.工作任务單內的各項指标，即为各小組的劳动競賽指标，各小組根据任务單所列指标，討論与制訂小組競賽保証条件。

四、小組經济核算的掌握，檢查和公布方法

1.掌握方法

（1）小組經济核算由各小組自行掌握与計算。各小組要按照小組每个人的分工情况，分头負責掌握并互相監督。

（2）保全工長（技術員），必須做好以下工作：

①正确的分配各平車組的平修任务，認眞切实的編制机件修理計划，并負責和修理部簽訂修理合同及合理的調配人員。

②嚴格掌握平修中內部檢查制度，联系平修前后工藝指标的試驗工作，正确的評定平修質量。

③組織各平車小組研究經济指标超降原因，經常的檢查小組执行經济核算中的問題，糾正执行中的偏差及时向保全科彙报情况并与計划核算組联系，求得問題的迅速解决。

（3）保全科除必須經常檢查分析小組經济核算的执行情况外并定期向机械部提出指标的修訂意見，使小組經济核算指标，經常处于先進。

（4）計划核算組除經常的对各小組在执行小組經济核算的業务做好具体指導和协助外，并随时將执行情况向各級一長干部彙报参考。

2.檢查方法

（1）各平車小組在每台机平修后，由平修組長召开小組会議，在会議上平車組長公布該台机經济指标执行情况，完成的具体数字和存在的問題，組織群众討論研究，找出执行当中的优缺点，提出今后解决和改進的措施。

（2）保全工長（技術員）应于每旬分析競賽情况时，对小組的經济指标的执行情况做全面的檢查分析，做出小結，于限期內彙报給保全科。

（3）保全科按月根据工作小結進行檢查向机械部彙报。

（4）計划核算組在每台机平完后負責对小組計算的各項数字進行核对，每月并与保全科总結的数字全面复核，以作为向分場劳动供应分配工作的参考。

3.公布方法

各部保全建立分組按台的經济指标完成情况公布表，由技術員負責掌握公布。保全科建立各部平修組执行經济指标公布表，由保全科掌握按月公布。

五、獎励办法

1.各平車組在每台机平修后，把机物料使用情况填寫在單台核算卡片內并計算出節約价值。經技術員、保全科長審核后交計划核算組，核算組核对后按全部節約的机物料的价值按百分之五申請獎金，作为参加平修人員節約的獎励，鼓励工友節約热情。（節約机物料的獎励必須与平車質量獎励結合起來，并应以平車質量为前提、否則易產生偏向——編者）

2.平車質量獎是根据平修技術条件、工藝指标所达到的等級，按平車質量獎励制执行，随同工資一齐發放。

3.小組經济核算指标的执行情况和節約金額，在車間，机械部競賽評比时，作为衡量各小組的优秀成績的唯一根据。

六、几点体会

（下轉第31頁）

譯文

提高劳动生產率是紡織工業职工的首要任务

党和政府一向关怀全社会生產的不断增長，而首先是重工業的增長。高度發展的重工業是苏維埃國家經济实力的坚固基礎，它能保証國民經济一切部門（包括生產日用品的工業在內）進一步的發展。

日用品的巨大生產者是紡織工業。由于重工業强有力的高漲，紡織工業在过去的几个五年計划中得到了不断的擴大，目前还在繼續地得到發展。1954年生產棉、麻、毛、絲各种織物的任务已超額完成；在五年計划的最后一年，紡織工業的职工都在准备提前完成1955年的計划以及整个五年計划。

進一步提高劳动生產率对解决这些任务具有最重要的意义。劳动生產率的增長是提高產量、降低成本、增加積累的首要因素。苏联部長会議主席H·A·布尔加寧同志在1955年2月9日苏联最高苏維埃会議上的發言中再次地强調指出不断提高劳动生產率的重要意义。

H·A·布尔加寧說："同志們，切不可忘記И·B·列寧所作的关于建設新社会中劳动生產率具有决定意义的指示。必須估計到，只有提高全社会的劳动生產率，我們才能增長人民的消費"。

会上直截了当地談到，在这个最重要的工作中尙存在有很嚴重的缺点，劳动生產率的增長落后于五年計划的任务。这一切也都完全与紡織工業有关。按照苏联日用品工業部的全面計划，以价格表示的劳动生產率在1955年应比1950年提高35%。过去四年中劳动生產率的增長情况是：1951年比1950年增長8.6%，1952年比1951年增長5.5%，1953年比1952年增長6.2%，1954年比1953年增長6%。在1955年必須保証劳动生產率比1954年再增長4.4%。不可忘記，1955年所規定的提高劳动生產率的任务是最小的。必須指出，各个部門劳动生產率增長的速度有着很大差别。过去四年內，棉紡織部門的劳动生產率提高了33.8%。而麻紡織部門才只提高2.2%。这就証明進一步提高紡織工業中的劳动生產率尙具有巨大的內在潛力，我們先進企業的經驗就說明了这点。

生產的技術進步是提高劳动生產率最重要的泉源。

紡織工業在这方面有着無可爭辯的成就。我國的工業化政策使得有可能在过去几个五年計划中，尤其是在战后时期進行巨大的在技術上重新裝备紡織工業的工作。在我國，每年都在出產着更多的最新式的紡織机器，例如，自动織机的比重就比1940年增加了1倍以上。紡織工業的毛紡織、絲紡織以及其它紡織部門得到了許多新式机器，但是，决不可滿足于既得的成績。至今在某些生產工序中新技術的比重还不高。在紡織工業中采用新技術应該大力進行。

棉紡織工業中应繼續安裝構造新穎的开清棉联合机及單程式清棉机，因为这些机器能保証更加有效地清潔所加工的原棉。紡紗工厂的前紡部应裝备新型的、高生產率的双道夫双斬刀梳棉机。应当廣泛采用新型的粗紡机和精紡机、自动絡紗机、高速自动織机以及其他高生產率的設备。

毛紡織工業中应当采用高生產率的混毛机、精梳机、大牽伸粗紡机、环錠精紡机來代替毛紡工程中的旧技術；采用打結机和高速整經机、自动織机來代替毛織工程中的旧技術。

亞麻紡織、大麻黃麻紡織工業中应安裝干紡式吊錠精紡机來代替翼錠精紡机。在这些部門中，前紡应廣泛采用高速机器、自动卷緯机、新式整經机和漿紗机、自动織机以及其它改進的設备。絲紡織工業应該得到拈絲生產、絲織生產和染整生產方面的許多新技術。

新技術可給予劳动生產率的提高以直接影响。一方面新技術可保証設备生產率的提高，另一方面可減少劳动力單位消耗量。生產机械化与自动化的程度愈高，則手工操作愈少，因此所需要的工人数也少。这一切就可減少單位產品的劳动消耗量，即提高社会劳动生產率。举一个例子來看，曾統計过，若將棉紡織工業中所有的普通織机都更換成自动織机，則可省下64,800名工人；毛紡織工業中若將拈接工的手工操作代以机器操作，則可騰出3,739人至其它工区工作；亞麻紡織、大麻黃麻紡織工業中若以新的、由机器來完成的紗的干燥法及化学加工法來代替旧方法，則可少用4,000名工人。就紡織工業整体來說，進一步在一切生產工序上实現技術進步，就会使得單位產品的劳动力消耗量減少20%，以上。同时，劳动生產率会在更大的程度上增長，因为新技術也可保証設备生產率的增長。

生產的技術進步不僅是要廣泛地运用新技

術，而且要迅速地掌握并高度利用新技術。在这方面，紡織工業中尙存在有很大的缺点，例如，降低劳动力單位消耗量的速度緩慢就可証明这一点。棉紡織工業中，自动織机的比重已增加到1940年的2倍以上，而劳动力單位消耗量才只降低3.1%。絲紡織工業中，这个指标至今尙停留在1940年的水平上。亚麻紡織工業中劳动力單位消耗量減少得也極不顯著。这一切都是由于掌握新技術，尤其是某些工厂中掌握自动織机过于緩慢之故。这也可由各个不同的厂中有关看台区域的比較材料來証明。巴甫洛一帕克罗夫工厂于生產119—34号緞紋布时，每名織布工平均可看管15台自动織机，而奧列霍夫联合工厂于生產类似的織物—114号緞紋布时，每名織布工平均看台数也是15台。

于生產同一种織物—578細平布时，莫斯科棉紡織总管理局所屬"紅色紡織工人"工厂中織布工的看台区域为24台織机，而在加里寧"無產者"棉紡織联合工厂中則僅为14台。这种类似的例子还可例举很多。这些都說明，某些总管理局和企業的領導人員对劳动生產率和設备生產率的增長沒有表現出足够的关心，容忍于技術利用的不善。必須糾正这点。各企業和各总管理局的領導人員应当像对完成重要的國家任务那样來对实現生產的技術進步、对提高劳动生產率負責。因此，巴甫洛一帕克罗夫工厂总工程师Л•Г•帕拉巴諾夫的倡議是值得鼓励和廣泛推廣的，該总工程师在自己的企業中組織了精确的技術利用監督，这种監督采取的形式是：由以总工程师为首的專門委員会來進行經常性的設备技術驗收工作（由副工長处驗收）。

委員会各委員的高度技藝和威信可以保証發現設备利用中的一切缺点，并迅速采取措施來消除这些缺点。巴甫洛一帕克罗夫工厂中的設备技術驗收帶有先進經驗学校的性質，因为这种驗收有助于提高生產隊長以及当車工人的技藝和技術水平。由于高度地利用技術，該厂中的設备生產率在五年計划的四年中，紡部提高了8.7%，織部提高了8.5%；而劳动生產率分別提高29%及27%。因为該厂紡部所用的都是旧式的紡紗机器，所以該厂确定了一个任务，即紡紗工程中的設备生產率要达到那些以先進技術裝备起來的新企業所計划的指标。目前，全体职工正在順利地解决这个任务。如果生產的領導者——下起副工長上至厂長——能够眞正地对所担任工作怀着高度的責任心，着手整頓生產中应有的秩序，利用那些旨在提高劳动生產率的潛力，則这种結果在任何企業中均可达到。

Н•А•布尔加寧同志在苏联最高苏維埃会議上的發言中指出，不少科学研究和設計的組織沒能很好地研究那些高生產率的、与現代世界科学水平相适应的机器和生產方法，而各个企業也沒很好地掌握它們，并在國民經济中廣为运用。在紡織工業系統內有着廣闊的科学技術組織網，这些組織远沒有充分滿足紡織工業的需求。不少的技術科学成果，虽然具有明顯的价值，但在紡織工業中却只有部分得到采用，甚至有一些長期地被積压下來，沒在生產中得到运用。最近五年中，中央棉紡織工業研究院、伊万諾沃紡織研究院、中央麻纖維研究院、中央毛紡織工業研究院、中央絲紡織工業研究院以及全苏纖維研究院所完成的近60項最重要的科学成果，由于各种原因至今还未在紡織工業中加以运用。必須提高各科学研究和設計組織在实現生產的技術進步中的作用，使科学为解决社会主义建設的刻不容緩的任务服务，并保証科学的進一步蓬勃發展。

交流先進經驗在提高劳动生產率的工作上具有头等重要的意义，紡織工業中有不少的企業，它們的經驗是值得仔細研究和廣为推廣的。傑多夫帘子布工厂，無可爭辯地是这类企業中的一个，該厂于紡制細絨原棉的37支細紗时，精紡机的生產率平均为每千錠时901.6千克支。傑多夫工厂的先進工区把錠速提高至每分鐘11,680轉，使生產率超过1,014千克支。与傑多夫工厂所达到的平均指标相比，"紅色溝渠"联合工厂的設备生產率低15%，鄂木斯克帘子布工厂——14%，"紅色灯塔"联合工厂与沃龍涅什工厂——12%。实际上，上面提到的这些工厂完全可能創造与傑多夫工厂相同的工作条件。傑多夫工厂的經驗在期刊中常有刊載，在会議上也有时談到，但很遺憾，各总管理局的領導，而首先是帘子布总管理局的領導却很少把該厂的宝貴經驗普及到其它企業中去。

"紅色塔尔卡"工厂許多年來都是伊万諾沃省的先進工厂之一。該厂于紡制平均支数为61支的細紗时的劳动生產率为每人时156.9千克支，此乃伊万諾沃省各紡紗厂中的最高指标。"紅色塔尔卡"工厂职工在改裝設备方面下了不少功夫，热烈支持先進生產工作者的旨在改善劳动組織的倡議。最初在精紡車間建立了一个快速工区，而后，所有的生產工区都提高到了快速工区的工作水平。这一切也就保証了工作順利進展。此外，在伊万諾沃省还有一些像舒依一捷津工厂、沙霍夫工厂以及"伏尔加流域公社"联合工厂这样一些企業，它們在紡紗工程中的劳动生產率或是維持在原有水平上，或是甚至在个别几个月中还有下降。試問：为什么这些企業的領導人員不仿做"紅色塔尔卡"工厂的經驗？

在中央棉紡織总管理局所屬的一个企業——拉金工厂中有不少宝貴的东西。該企業的全体职工不断地改善技術的利用，改進工藝过程和生產

組織。目前，拉金工厂中織布工程的劳动生產率已增長到每人时53,310緯。該厂成功地采用了生產革新者創出的新的先進的工作法：И•И• 包利索夫的織机巡回法，А•Ф•切莫丹諾娃的裝梭法，Н•И•穆西金的消除設备意外停車法，М•М• 加拉克齐阿諾夫的关于組織織机的結合平車的建議以及其它各种工作法。該厂各生產隊長对利用有价值的建議上非常負責，并仔細地監督在各生產工区中先進經驗采用的情况。

在列寧格勒的“工人”工厂和安尼西莫夫工厂中 ATK-100 型自动織机利用的情况很好。于生產緞紋布（布号分别为154及135）时，該兩工厂的生產率为每台时11,680及11,608緯。該兩工厂中，織机速度提高，断头率降低，机台的看管有条不紊。彼处并也利用了巴甫洛一帕克罗夫工厂总工程师Л•Г•帕拉巴諾夫所提出的織机情况監督方法。在“波罗的海”联合工厂中却是另一种景象，該厂設备情况惡劣，上机参变数沒有遵守，因此，該联合工厂于生產598号粗平布时自动織机的生產率每台时僅为9,700緯乃是不足驚奇的。

很明顯，所有紡織工厂的职工都能够达到并超过先進企業的指标。为此，必須使各企業的領導人員和廣大职工能經常注意有关提高設备和劳动生產率的各种問題。

社会主义競賽和生產革新者运动是劳动生產率增長的有力泉源。这点可由莫寧精梳毛紡織联合工厂职工的經驗來証明，該厂中根据先進副工長小組（М•К•卡普拉洛夫、А•П•潘切列也夫、А•А•巴甫洛夫和А•И•斯密尔諾夫四同志）的倡議，于1954年年底开展了提高設备生產率的巨大工作，他們規定了任务，要將每一台織机的生產率都提高到該厂中生產該布号所达的最高生產率，同时并保証出產品質优良的產品。

先進者的倡議在厂中得到了廣泛的推廣，結果，1954年第4季度的產量比第3季度紡部增長了4.1%，織部增長了9.3%。

莫斯科棉紡織总管理局所屬“山麓”工厂以及罗斯托夫棉紡織总管理局所屬“五一”工厂全体人員借在紡紗工程及織布工程中采用大卷裝的办法來提高設备生產率和劳动生產率的先進經驗是值得特别注意的。

“山麓”工厂（厂長—С•С•雷若夫，总工程师—П•С•舍魯兴）由于采用大卷裝并調整卷繞过程，因而有可能將緯紗長度增加1倍：由600米增至1,200米。織造工程中，为了与增大的卷裝相适合，而將梭子的大小及構造予以改变。此外，織軸上經紗長度增加了34%。

由于采用了大卷裝和不停車落布，設备的有效时間利用系数由0.8增至0.88，而生產率由每台时11,000緯增至11,770緯，当車工的看台区域由6台增至8台。

“五一”工厂（厂長—А•И•列琴，总工程师—И•П•菲利波維奇）于1954年把所有的精紡机都改成大卷裝的，因此全厂的落紗長和落紗工的人数減少了14%，絡紗工的劳动生產率提高30%，并紗工的看管区域由19錠擴至29錠。

紡織工業中在最近期間產生了不少社会主义競賽的新形式，進行了有关研究和总結先進工作法的巨大工作。目前，为輕工業职工出版了150余种小冊子，其中总結了各主要工种的劳动組織先進經驗，这些小冊子可作为各企業中培訓新工人以及提高先進經驗学校中技藝的教学参考書。僅在1954年，中央所屬的紡織企業中的先進經驗学校里就教会57,000工人掌握了先進工作法。应当加强这个工作，更廣泛地开展社会主义競賽和生產革新运动。正如不少工厂經驗所指明的那样，建立監督每个工人实际运用先進工作法的制度乃是特别重要的。

技術定額制定的作用，是要促進社会主义競賽的進一步發展和先進經驗的运用。它应当以嚴格地檢查設备的生產能力并估計生產革新者的先進工作經驗为基礎來規定產量定額。应該承認，紡織工業中技術定額制定仍然沒有普及到一切生產工区中去，至今在某些工区中还存在着顯然过低的經驗統計定額，这些定額很久也得不到变更。

劳动定額不能令人滿意的情况有时就成为工資总額超支的原因。整頓技術定額制定、及时修改过时的和过低的產量定額、消除一切工时損失以及防止超計划停車乃是完成劳动生產率計划的必要条件。

全苏联人民正以極大的劳动热情回答苏联最高苏維埃会議的決議。在紡織工業各企業中正更加廣泛地开展着为爭取提高劳动生產率、爭取提前完成1955年和第五个五年計划的社会主义競賽。

（胡吉生　譯自苏联“紡織工業”1955年第3期）

——更　　正——

①1956年第6期“中國紡織”第46頁“1956年前夕的苏联紡織工業”譯文原載苏联“紡織工業”1955年第12期，誤为1956年第1期。

②同期第46頁倒数第14～15行“該企業的职工經常注意生產技術过程”一句中“生產技術过程”应譯为“生產技術改進”。均此更正。

鄭州紡織机械厂試制成功第一部顯色皂洗联合机

我國第一部顯色皂洗联合机，已于5月3日在鄭州紡織机械厂完成了它的全部裝配。

这部顯色皂洗联合机，是30多种全套联合机中的一种。全部顯色皂洗联合机又包括五輥松緊架、三柱烘燥机、九格平洗槽、小蒸箱和兩种小軌車等六个組成部分，全長近30公尺，高4公尺多。机器設备完全是自动化的，有的部件采用貴重的不銹鋼制成，有的則采用了新式設計，这样可以提高產品質量。安全、維护設备也很完备。

这部机器無論从生產效率、質量、美观和安全維护設备上講，都比資本主义國家制造的老式机器好。老式机器每分鐘只能皂洗50公尺布，这部机器每分鐘能皂洗70公尺布。

在試制这部机器的过程中，鄭州紡織机械厂职工紛紛开动腦筋，解决技術上的困难，保証了它的試制成功。

鄭州紡織机械厂正在試制全套的联合印染机，是由紡織工業部机械局設計公司，在苏联專家直接指導下進行設計的。新型的全套联合印染机試制成功后，將更進一步地滿足人民的需要，可以供給人民更多的五彩繽紛的花布，使我國人民的衣着更加丰富多采。

上海國棉一厂帮助羣众赶上先進

上海國棉一厂，在开展先進生產者运动中，領導上采取了細致具体的方法，帮助技術較差的工人赶上先進。从三月份到五月份，又有391个工人达到了先進工人的水平。

領導上着重地調查了一些工人技術差，經常完不成計划的原因。根据調查的結果，不少工人是由于生活困难过去沒有得到領導上的关心。例如，北紡細紗間女工張招弟，过去經常曠工、停工，每月要停七、八工，原因是家庭生活困难，下雨沒有雨鞋，缺衣，缺被头，經常生病。車間党支部和工会了解了她的生活狀况以后，發給她困难补助金，解决了她生活上的困难，四月份，張招弟就全面完成了計划。与此同时，領導上还糾正了过去只是進行批評，缺乏具体帮助的做法。女工刁阿金，由于技術差，經常完不成計划，过去大家只是進行批評，而沒有帮助她提高技術；这次，党支部指定技術較好的工人主动帮助她，因而她在三、四月份全面完成了計划。另一織布女工陸小妹，过去出次布很多，管理員只知道責問她，大家也認为她思想落后，这次党支部和工会研究了原因，發动党員耐心帮助她提高技術，她出的次布就大大地减少了。由于領導上能够对工人進行具体細致的帮助，現在該厂北織工場有117个工人在生產上达到先進水平，人人都積極地爭取成为先進生產者。

天津國棉六厂刘振起、邱照、楊金梅初步制成棉紗品級自动檢驗器

天津國棉六厂刘振起，邱照和楊金梅共同研究制作的棉紗品級光电自动檢驗器，已初步試驗成功。这个仪器正式制造出來后，在生產上对于精确地檢驗棉紗的疵点，正确地反映棉紗質量，有很大的意义。

把棉紗品級光电自动仪器，用來檢驗棉紗中所含的雜質，就可以避免过去用眼睛來看，由于視力不一致所造成的質量标准不統一，而且对于改善檢驗員的劳动条件，保护檢驗員的眼睛，也將起很大的作用。

天津國棉六厂的技術員刘振起和化驗員邱照、檢驗工楊金梅，为了要利用仪器來代替人工檢驗棉紗，从去年11月份就开始研究。他們曾試着利用收音机鋼絲記錄器和顯微鏡投影等几种办法，都失敗了。他們虽然在工作中碰到了很多困难，但是却沒有灰心。由于他們的刻苦鑽研，及技術人員和兄弟厂的支持，終于在今年3月底初步做成了一台棉紗品級光电自动仪器。这台仪器是根据光电感应的原理制做的。几次的試驗証明，利用这个仪器檢驗棉紗，如果棉紗上有一个大于棉紗直徑的棉結或雜質，仪器上的自动計数器就可以自动地記上一个数字。这样就克服了人工檢驗的缺点，并且比人工檢驗的效率提高5倍。

目前刘振起等在紡織工業部和天津紡管局的鼓励和支持下，正繼續研究改進这个仪器檢驗棉紗还存在的一些缺点，除能自动檢驗棉紗中的棉

結雜質而外，还計划安裝上檢驗棉紗条干不匀的自动記錄裝置，他們要爭取在國慶節前正式赶制出一台來，使它能早日应用到生產中去。

天津紡管局積極推廣先進經驗

天津紡織管理局采取培訓骨干等办法，在各棉紡織厂有步驟地積極推廣天津市棉紡織業先進生產者代表会議所总結的各項先進經驗。

天津市棉紡織業先進生產者代表会議4月5日閉幕以后，該局即按清花、鋼絲、并粗、細紗、准备、普通布机和自动布机等工种，分別采取抽調各厂部分工人集中訓練和由“小先生”（大部是先進生產者）到各厂巡回表演的办法，把会議总結的先進操作方法傳授給部分工人，使他們成为今后在全厂推廣这些先進經驗的骨干。参加学習的有國营各棉紡織厂、公私合营恆源紡織厂和北洋紗厂的工人和有关干部共300多人。在訓練当中，一般地是由技術人員講課、由“小先生”上車表演和采取包教保学的办法，使学習的工人能够熟練地掌握先進操作方法。各厂参加学習的工人学習热情很高。例如推廣細紗工換粗紗“順鑲包接法”和“解拈接头法”的时候，有些人当天就掌握了基本动作。棉紡四厂細紗当車工高玉珍起初对先進經驗重視不够，經过实际操作和質量檢查，發現新的操作方法对產品質量有好处，就認眞学習，很快地便学会了。恆源紡織厂的驗布工表示：“过去沒有工作法，每天驗布累得兩个胳膊疼，現在有了先進的操作方法，可得好好学習。”該厂参加学習自动布机織布工作法的工人也普遍反映：按新方法操作，布面查得仔細，可以及时發現次布，还省勁。該厂棉布的產量和質量計划長期完不成，初步推廣新的操作方法以后，4月下旬產量逐日上升，質量也提高了。各厂在訓練骨干的时候，許多工人也自动在旁边观摩学習，或請“小先生”指導他們操作。同时，經过这次訓練骨干，又發現和丰富了某些先進經驗。經过20來天的时間，到4月底，各工种訓練骨干的工作全部結束。各厂將依靠这些骨干力量，在全厂進一步推廣各項先進經驗。

在訓練骨干的同时，該局还举办了先進經驗展覽会，把天津市棉紡織業先進生產者代表会議总結肯定的各厂修机和保全部門創造和改進的工具、仪器等125項，利用实物和圖表展覽出來，并由老技術工人和工程技術人員負責講解。这个展覽会已經在4月29日結束，前往参观的有各棉紡織厂保全、修机工人和技術干部共1,500多人。

此外，屬于技術措施和操作上的重大先進經驗，該局还陸續整理印發了許多資料，供各厂学習和推廣。

上海第二、第四、第五三个印染厂联合举办值班工長業务講座

最近一、二年來，國营上海各印染厂，根据生產的需要与形势的發展，从工人中提拔了一批干部，其中一部分在車間里担任了值班工長。

值班工長是生產小組的直接領導者和組織者，值班工長業务能力的强弱，对生產管理工作的影响很大，有一部分同志由于不懂得值班工長的职責及組織生產的方法，因而影响了生產的提高。

为了提高值班工長的管理水平和業务水平，經國营上海第二印染厂人事科的提議并征得第四、五印染厂的同意，三个國营印染厂联合举办了一个值班工長的業务講座。

各厂的值班工長在不妨碍生產和工作的原則下，抽調了一部分值班工長脫產進行学習，学習內容是：如何当一个值班長，值班長的职責范圍，以及如何檢查工藝过程等。学習方法是采取輔導报告和組織討論以及交流工作經驗等。

这个業务講座学習班，已于5月7日在國营上海第四印染厂正式开講了。同志們学習情緒很高，第二印染厂及其他厂的学員們都一致表示要保証努力学習，回厂后進一步搞好生產管理工作。第一次参加学習的共17人，以后各厂將分三批全部進行輪訓，通过学習，值班工長的工作將有所提高。（趙敏）

——更　正——

本刊1956年第10期第17頁右欄倒数第28行“……并供給研究参考用的工厂”一句，应为“……并供給研究参考用的工厂的实际資料”，特此更正。

北京市期刊登記証出期字第三七号

新　書　出　版

棉紡織工業精紡机構造与看管　阿斯塔舍夫著　張延業譯　1.69元

本書敍述了棉紡織工業精紡机的構造与各机構的用途，精紡机的主要故障及其消除方法；並說明了細紗的主要性質及其品質檢查規則，細紗断头、細紗疵品產生的原因及其預防和消除的方法、廢料利用方法、精紡机的工藝計算；並敍述了精紡車間各工种的劳动組織、各种基本操作方法、精紡机的看护工作；此外还涉及了精紡車間的安全技術規則和消防規則；最后並介紹了苏联新的棉紡方法，包括超大牽伸精紡机的結構以及鬚条吸取器、自动飛花吹拭器、速度調節器、电解磨光鋼領、离心錠子的使用。

漿紗机的自动調節裝置　施維烈夫著　唐　淞、徐宏达譯　0.27元

在上漿工程中影响經紗品質的參变数主要是漿液溫度、漿液液面高度和經紗回潮率。在苏联为使上漿工藝条件穩定以提高劳动生產率，在漿紗机上已普遍地应用着溫度調節裝置、液面水平調節裝置和烘筒气压自动裝置。本書內容是論述上列三种自动裝置的工作原理、結構、安裝与使用規則。此外，对干燥后經紗回潮率的測定也闡述詳尽。

撚綫生產的理論基礎　列別傑夫著　宗平生、潘秋高譯　0.97元

本書敍述了撚合的理論基礎，提供了随同撚合过程所發生的現象的理論根据和数学分析，確定了撚合过程中多种現象之間的关系，闡明了这些关系的性質：並用实驗証实了分析所得的結論。本書主要研究了：撚合和退卷对撚線產品螺旋線数的影响，撚合对撚線產品、細股長度的影响，撚線產品的撚度与撚度系数，影响撚線產品强力的条件，生產优良品質撚成產品的条件及撚線產品疵点的种类。

我怎样看管織布机　吉雅康諾娃著　陈　明譯　0.28元

作者在看管織机的工作中，創造了一套高速操作法，本書以生动而饒有風趣和淺顯易懂的文字介紹了自己在看管織布机的工作中的先進經驗如少接头、巡迴路線、劳动組織等方面的工作法；和如何發揮集体主义精神以爭取先進工作組的光荣称号、怎样开展劳动競賽來完成和超額完成党和國家所交給的生產任务。

不溶性偶氮染料的棉布印染法　董亨荣、水佔人　編譯　2.25元

本書是專門敍述不溶性偶氮染料在棉布上印染的工藝參考書，作者根据苏联沙道夫"纖維材料化学工藝学"、却卡林"偶氮染料的生產"和狄思倫"印染化学工藝学"、克納西股"織物印花原理及操作"等著作以及苏联"紡織工業雜誌"的有关論文等編譯而成。对國內技術革新資料也均有所介紹。在內容方面以实际应用为主，对各种工藝过程均作了必要的理論說明，着重于常用染料的介紹；同时闡明每种打底剂和顯色基的特殊性。对目前工厂常用方法的工藝过程和工作注意点方面敍述得很詳細，对于染料、葯品和应用助剂的选擇与合理使用均有具体的說明，書后並附有常用表解，以便檢閱。

高級紡織技工学校教材（試用本）

棉紡織試驗	上海高級紡織技工学校紡織試驗教研組編著		（6月份出版）
清棉專門工藝学	張永椿　編著	上冊：	2.30元　（已出版）
		下冊：	（5月份出版）
梳棉專門工藝学	張济華　編著	上冊：	1.85元　（已出版）
		下冊：	（5月份出版）
併条粗紡專門工藝学	端木孝　編著	上冊：	2.08元　（已出版）
		下冊：	（5月份出版）
精紡專門工藝学	翟懋德　編著	上冊：	1.80元　（已出版）
		下冊：	（5月份出版）
准备專門工藝学	姚健綱　編著	上冊：	1.87元　（已出版）
		下冊：	（5月份出版）
織造專門工藝学	郭慶耿　編著	上冊：	2.84元　（已出版）
		下冊	（6月份出版）

以上各書系統的介紹了整个棉紡織的專門学識。內容以实用为主。文字力求通俗，並附有插圖，使讀者易于理解。全書除"棉紡織試驗"一書外，其余六种，均分上、下兩冊出版。上冊为第一篇，敍述各專業机台的机構与作用，重点講解國內通用机械的性能；下冊中的第二篇，講述各專業机台的安裝，包括平車技術、裝車規程、主要机件檢驗与修理；第三篇介紹了机器的看管与保养上的知識。为了教学的便利，書中每章末均有習題，書末並附有教学法提示，供作教学上的參考及讀者自修之用。

★ 紡織工業出版社出版 ★
新華書店發行

中國紡織

（半月刊）

一九五六年　第十一期

一九五六年六月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者　中華人民共和國紡織工業部

出版者　紡織工業出版社　北京东長安街

总發行处　邮电部北京邮局

訂閱处　全國各地邮局

經售处　各地新華書店　中國圖書發行公司

印刷者　財政部税总印刷厂　北京东郊八王坟

預訂价目

三个月六期　一元八角

半年十二期　三元六角

全年廿四期　七元二角

國內平寄邮費免收

挂号邮費另加

本期定价每册三角

本期印数11,100册